HAINBUCH

Betriebsanleitung

DE

Spannmittel

SPANNTOP [nova] Kombi Axzug
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix
SPANNTOP [nova] Modular

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines....5
1.1 Informationen zu dieser Anleitung....5
1.2 Varianten....5
1.3 Symbolerklärung....6
1.4 Haftungsbeschränkung....6
1.5 Maximale Drehzahl....7
1.6 Urheberschutz....8
1.7 Lieferumfang....8
1.8 Ersatzteile....8
1.9 Garantiebestimmungen....9
1.10 CFK....9
2 Sicherheit....10
2.1 Verantwortung des Betreibers....10
2.2 Personalanforderungen....11
2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung....12
2.4 Persönliche Schutzausrüstung....13
2.5 Besondere Gefahren....14
2.6 Weitere Hinweise....17
2.7 Spannkraft....18
2.8 Schrauben....19
2.9 Funktionalität....20
2.10 Umweltschutz....20
3 Technische Daten....21
3.1 Allgemeine Angaben....21
3.2 Spannkräfte SPANNTOP....25
3.2.1 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 32....26
3.2.2 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 42/52....27
3.2.3 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 65/80....28
3.2.4 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 100/125....29
3.2.5 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 140/160....30
3.3 Betriebsbedingungen....30
3.4 Leistungswerte....31
3.5 Prüfung....31
3.6 Maßblatt....31
3.7 Typenbezeichnung....31
4 Aufbau und Funktion....32
4.1 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Kombi Axzug....32
4.2 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Kombi Axfix....34
4.3 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Modular....36
4.4 Optionales Zubehör....37
4.4.1 Reduzierkupplung....37
4.4.2 Montageschlüssel....38
4.4.3 Wechselvorrichtung....38

4.4.4 Spannkopf....38
4.4.5 Werkstückanschlag....38
4.4.6 Schmierfett....39
4.4.7 Kolbenstoßfettpresse....39
5 Transport, Verpackung, Lagerung....40
5.1 Sicherheitshinweise für den Transport....40
5.2 Symbole auf der Verpackung....40
5.3 Transportinspektion....41
5.4 Auspacken und innerbetrieblicher Transport....41
5.5 Verpackung....42
5.6 Lagerung....43
6 Montage....44
6.1 Vorbereitungen....44
6.1.1 Spannmittel SPANNTOP [nova] Kombi Axfix und SPANNTOP [nova] Kombi Axzug vorbereiten....45
6.1.2 Spannmittel SPANNTOP nova Modular vorbereiten....45
6.2 Montage....46
6.2.1 Spindelflansch montieren....49
6.2.2 Plan- und Rundlauf des Spindelflansches kontrollieren und justieren....50
6.2.3 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axfix oder SPANNTOP [nova] Kombi Axzug Baugröße 32-120 montieren....51
6.2.4 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axzug und SPANNTOP [nova] Kombi Axfix der Baugrößen 125-160 montieren....54
6.2.5 Spanneinheit SPANNTOP nova Modular montieren....56
6.2.6 Plan- und Rundlauf der Spanneinheit kontrollieren und justieren....58
6.2.7 Spannmittel montieren auf Schnittstelle....60
6.2.8 SPANNTOP [nova] Modular - Reduzierung der Baugröße....60
6.2.9 Grundanschlag montieren....61
6.2.10 Werkstückanschlag montieren....62
6.2.11 Spannkopf montieren / demontieren....64
6.3 Werkstück....65
6.4 Prüfungen....66
6.5 Hublagenkontrolle....67
6.6 Tätigkeiten nach Produktionsende....67
7 Demontage....68
7.1 Sicherheit....68
7.2 Grundanschlag demontieren....69
7.3 Werkstückanschlag demontieren....70
7.4 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axfix und SPANNTOP [nova] Kombi Axzug Baugröße 32-120 demontieren....70
7.5 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axzug und SPANNTOP [nova] Kombi Axfix der Baugrößen 125-160 demontieren....72
7.6 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Modular demontieren....75
7.7 Spindelflansch demontieren....76
7.8 Spannmittel wiedereinlagern....76
7.9 Entsorgung....77

8 Wartung....78
8.1 Allgemeines....78
8.2 Reinigung....79
8.3 Konservierung....79
8.4 Einsatz von Schmiermitteln....80
8.5 Wartungsplan....81
8.6 Schraubenanzugsdrehmomente....82
9 Störungen....83
9.1 Sicherheit....83
9.2 Störungstabelle....84
9.3 Start-up after corrected fault....85
10 Anhang....86
10.1 Hotline-Service....86
10.2 Repräsentanten in Deutschland, Österreich und der Schweiz....86
10.2.1 Deutschland....87
10.2.2 Österreich und Schweiz....88
Index....89
EG-Konformitätserklärung....91

»Originalbetriebsanleitung«

1 Allgemeines

1.1 Informationen zu dieser Anleitung

Diese Anleitung ermöglicht den sicheren und effizienten Umgang mit dem Produkt.

Die Anleitung ist Bestandteil des Produkts und muss in unmittelbarer Nähe des Produkts für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden. Das Personal muss diese Anleitung vor Beginn aller Arbeiten sorgfältig durchgelesen und verstanden haben. Grundvoraussetzung für sicheres Arbeiten ist die Einhaltung aller angegebenen Sicherheitshinweise und Handlungsanweisungen in dieser Anleitung.

Abbildungen in dieser Anleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung des Spannmittels abweichen.

Übliche Vorgehensweisen wie z.B. das Reinigen der Anschraubflächen werden als bekannt vorausgesetzt.

1.2 Varianten

In dieser Anleitung sind drei Varianten des Spannmittels SPANNTOP [nova] zusammengefasst:

- SPANNTOP [nova] Kombi Axzug
- SPANNTOP [nova] Kombi Axfix
- SPANNTOP [nova] Modular

Sofern sich die Varianten in Aufbau, Montage sowie Demontage und Wartung bzw. Störungsbeseitigung unterscheiden, werden sie separat beschrieben.

Anhand der Überschriften können Kapitel und Handlungsschritte jederzeit einer bestimmten Variante zugeordnet werden.

Ab einem Gewicht von 15 kg sind Ringschrauben zum Transport des Spannmittels zu verwenden.

Übliche Vorgehensweisen wie z.B. das Reinigen der Anschraubflächen werden als bekannt vorausgesetzt.

1.3 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise sind in dieser Anleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

Sicherheitshinweise unbedingt einhalten und umsichtig handeln, um Unfälle, Personen- und Sachschäden zu vermeiden.

GEFAHR

… weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG

… weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT

… weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS

… weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Tipps und Empfehlungen

… hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.

1.4 Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, des Stands der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund:

- Nichtbeachtung der Anleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung

- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Eigenmächtiger Umbauten
- Technischer Veränderungen
- Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile

Der tatsächliche Lieferumfang kann bei Sonderausführungen, der Inanspruchnahme zusätzlicher Bestelloptionen oder aufgrund neuester technischer Änderungen von den hier beschriebenen Erläuterungen und Darstellungen abweichen.

Es gelten die im Liefervertrag vereinbarten Verpflichtungen, die Allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie die Lieferbedingungen des Herstellers und die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen gesetzlichen Regelungen.

VORSICHT!

Unsere Spannmittel sind werksseitig gewuchtet mit Wuchtgüte G=4 in einer Ebene n=1.

Die Angaben zum Rotationsausgleich beziehen sich auf rotationssymmetrische Werkstücke. Nicht rotationssymmetrische Werkstücke dürfen nicht bzw. nur nach Rücksprachen mit dem Hersteller gespannt werden.

Am Spannmittel angebrachte Wuchtschrauben und Wuchtgewichte dürfen keinesfalls entfernt werden!

1.5 Maximale Drehzahl

VORSICHT!

Die maximal zulässige Drehzahl ist auf dem Produkt beschriftet.

Durch die Kombination eines Spannmittel mit einem Adaptionsspannmittel kann eine Reduzierung der maximal zulässigen Drehzahl erforderlich sein.

- Von allen angegebenen Drehzahlen der verwendeten Produkte ist immer die **niedrigste Drehzahl** zu verwenden.

Beachten Sie, dass durch die Fliehkraft der eingesetzten Spannelemente die Spannkraft beeinflusst wird.

- Passen Sie ggf. die Bearbeitungskraft an!

1.6 Urheberschutz

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt und ausschließlich für interne Zwecke bestimmt.

Überlassung der Anleitung an Dritte, Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie Verwertung und/oder Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers außer für interne Zwecke nicht gestattet.

Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Weitere Ansprüche bleiben vorbehalten.

1.7 Lieferumfang

Alle Werkzeuge und Zubehörteile, die nicht im Lieferumfang enthalten sind, sind in der Montageanleitung als optional gekennzeichnet.

Im Lieferumfang des Spannmittels enthalten:

- 1 Spindelflansch
- 1 Spanneinheit
- 1 Grundanschlag

Optional im Lieferumfang des Spannmittels enthalten:

- 2 Ringschrauben
- Gewindeadapter

1.8 Ersatzteile

WARNUNG!

Sicherheitsrisiko durch falsche Ersatzteile!

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen sowie zu Beschädigungen, Fehlfunktionen oder Totalausfall führen.

- Nur Originalersatzteile des Herstellers verwenden.

Ersatzteile sind über Vertragshändler oder direkt beim Hersteller zu beziehen. Adressen finden Sie im Anhang.

1.9 Garantiebestimmungen

Die Garantiebestimmungen sind in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Herstellers enthalten.

1.10 CFK

Bei sichtbaren Beschädigungen oder erkennbaren Verschleißerscheinungen an den Carbonteilen:

- Weiterbearbeitung erst nach Rücksprache mit HAINBUCH.

2 Sicherheit

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über alle wichtigen Sicherheitsaspekte für einen optimalen Schutz des Personals sowie für den sicheren und störungsfreien Betrieb.

2.1 Verantwortung des Betreibers

Das Produkt wird im gewerblichen Bereich eingesetzt. Der Betreiber des Produktes unterliegt daher den gesetzlichen Pflichten zur Arbeitssicherheit.

Neben den Sicherheitshinweisen in dieser Anleitung müssen die für den Einsatzbereich des Produktes gültigen lokalen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften und die Anleitung der Maschine eingehalten werden.

Beachten Sie insbesondere, dass die Endlagenabfragen der Maschine auf das jeweilige Spannmittel eingestellt werden müssen.

GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch heraus geschleuderte Teile!

Durch fehlerhafte Maschineneinstellung kann es zum Herausschleudern von Teilen kommen.

- Die Endlagenabfragen der Maschine müssen auf das jeweilige Spannmittel eingestellt sein.
- Prüfen Sie regelmäßig die Endlagenabfragen der Maschine, siehe Kapitel »Wartungsplan«. Sollten die Endlagen nicht erreicht werden darf das Backenmodul nicht mehr verwendet werden.
- Beachten Sie die Betriebsanleitung der Maschine.

2.2 Personalanforderungen

WARNUNG!

Verletzungsgefahr bei unzureichender Qualifikation!

Unsachgemäßer Umgang mit dem Produkt kann zu erheblichen Personen- und Sachschäden führen.

- Alle Tätigkeiten nur durch dafür qualifiziertes Personal durchführen lassen.

In dieser Anleitung werden folgende Qualifikationen für verschiedene Tätigkeitsbereiche benannt.

- **Fachpersonal**
  ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.
- **Hydraulikfachkraft**
  Die Hydraulikfachkraft ist für den speziellen Aufgabenbereich, in dem sie tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.
  Die Hydraulikfachkraft kann aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung und Erfahrungen Arbeiten an hydraulischen Anlagen ausführen und mögliche Gefahren selbstständig erkennen und vermeiden.
- **Elektriker**
  Der Elektriker ist für den speziellen Aufgabenbereich, in dem er tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.
  Der Elektriker kann aufgrund seiner fachlichen Ausbildung und Erfahrungen Arbeiten an elektrischen Anlagen ausführen und mögliche Gefahren selbstständig erkennen und vermeiden.

Als Personal sind nur Personen zugelassen, von denen zu erwarten ist, dass sie ihre Arbeit zuverlässig ausführen. Personen, deren Reaktionsfähigkeit beeinflusst ist, z.B. durch Drogen, Alkohol oder Medikamente, sind nicht zugelassen.

- Bei der Personalauswahl die am Einsatzort geltenden alters- und berufsspezifischen Vorschriften beachten.

2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Spannmittel ist für den Einbau in eine CE-konforme Werkzeugmaschine bestimmt. Innerhalb der Werkzeugmaschine dient das Spannmittel ausschließlich als Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung und / oder als Anschlagfutter für Futterarbeiten.

Das Spannmittel darf nur durch unterwiesenes Fachpersonal montiert, bedient, gewartet und gereinigt werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung.

Das Spannmittel dient dem zwischen Hersteller und Anwender vertraglich vereinbarten Verwendungszweck sowie demjenigen Verwendungszweck, der sich aus der Produktbeschreibung und dem Gebrauch im Rahmen der technischen Werte ergibt.

Die Betriebssicherheit des Spannmittels ist bei bestimmungsgemäßer Verwendung unter Beachtung der einschlägigen Sicherheitsbestimmungen, soweit als vorhersehbar, gewährleistet.

Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung des Spannmittels gilt als Fehlgebrauch und kann zu gefährlichen Situationen führen.

WARNUNG!

Gefahr durch Fehlgebrauch!

Fehlgebrauch des Spannmittels kann zu gefährlichen Situationen führen.

Insbesondere folgende Verwendungen des Spannmittels unterlassen:

- Verwendung in anderen Maschinen außer Werkzeugmaschinen.
- Verwendung in Werkzeugmaschinen mit anderen als den auf dem Spannmittel angegebenen technischen Daten.

Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aufgrund nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch des Kraftspannfutters liegt z.B. vor

- wenn Werkstücke nicht ordnungsgemäß gespannt werden.
- wenn unter Missachtung der Sicherheitsvorschriften Personen ohne zusätzliche Schutzeinrichtungen am Kraftspannfutter tätig sind, z.B. um eingespannte Werkstücke zu bearbeiten.
- wenn das Spannmittel für nicht vorgesehene Maschinen bzw. Werkstücke eingesetzt wird.

2.4 Persönliche Schutzausrüstung

Bei der Arbeit ist das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung erforderlich, um die Gesundheitsgefahren zu minimieren.

- Die für die jeweilige Arbeit notwendige Schutzausrüstung während der Arbeit stets tragen.
- Im Arbeitsbereich angebrachte Hinweise zur persönlichen Schutzausrüstung befolgen.

Grundsätzlich tragen

Bei allen Arbeiten grundsätzlich zu tragen:

Arbeitsschutzkleidung

ist eng anliegende Arbeitskleidung mit geringer Reißfestigkeit, mit engen Ärmeln und ohne abstehende Teile. Sie dient vorwiegend zum Schutz vor Erfassen durch bewegliche Maschinenteile → Keine Ringe, Ketten und sonstigen Schmuck tragen.

Sicherheitsschuhe

zum Schutz vor schweren herab fallenden Teilen und Ausrutschen auf rutschigem Untergrund.

Bei besonderen Arbeiten tragen

Beim Ausführen besonderer Arbeiten ist spezielle Schutzausrüstung erforderlich. Auf diese wird in den einzelnen Kapiteln dieser Anleitung gesondert hingewiesen. Im Folgenden werden diese besonderen Schutzausrüstungen erläutert:

Schutzhelm

zum Schutz vor herab fallenden und umher fliegenden Teilen und Materialien.

Schutzbrille

zum Schutz der Augen vor umher fliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.

Schutzhandschuhe

zum Schutz der Hände vor Reibung, Abschürfungen, Einstichen oder tieferen Verletzungen sowie vor Berührung mit heißen Oberflächen.

2.5 Besondere Gefahren

Im folgenden Abschnitt sind Restrisiken benannt, die sich auf Grund des Einbaus des Spannmittels in eine Werkzeugmaschine ergeben. In jedem Fall müssen die Restrisiken, die auf Grund einer Risikobeurteilung der Werkzeugmaschine ermittelt wurden, durch den Betreiber benannt werden.

- Die hier aufgeführten Sicherheitshinweise und die Warnhinweise in den weiteren Kapiteln dieser Anleitung beachten, um Gesundheitsgefahren zu reduzieren und gefährliche Situationen zu vermeiden.

Liegende Lasten

- Bei liegendem Transport ist das Spannmittel auf einer rutschfesten Unterlage zu transportieren und durch Einschrauben zweier Ringschrauben gegen Wegrollen abzusichern.

Schwebende Lasten

WARNUNG!

Lebensgefahr durch schwebende Lasten

Einige Spannmittel müssen mit einem Kran gehoben werden. Beim Heben der Spannmittel besteht Lebensgefahr durch herab fallende oder unkontrolliert schwenkende Teile.

- Niemals unter schwebende Lasten treten.
- Die Angaben zu den vorgesehenen Anschlagpunkten beachten. Auf sicheren Sitz der Anschlagmittel achten.
- Nicht an hervorstehenden Bauteilen anschlagen.
- Nur zugelassene Hebezeuge und Anschlagmittel mit ausreichender Tragfähigkeit verwenden.
- Keine angerissenen oder angescheuerten Seile und Riemen verwenden.

Bewegte Bauteile

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch bewegte Bauteile

Rotierende Bauteile des Spannmittels können schwere Verletzungen verursachen.

- Während des Betriebs nicht in bewegte Bauteile greifen oder an bewegten Bauteilen hantieren.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten!
- Abdeckungen im Betrieb nicht öffnen.
- Nachlaufzeit beachten:
  Vor dem Öffnen der Abdeckungen sicherstellen, dass sich keine Teile mehr bewegen.
- Im Gefahrenbereich eng anliegende Arbeitsschutzkleidung tragen.

Fehlerhafte Werkstückspannung

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch fehlerhafte Werkstückspannung

Fehlerhafte Werkstückspannungen können zum Herausschleudern des Werkstücks führen und somit schwere Verletzungen verursachen.

Untermaßige (Toleranz) Werkstücke können zu fehlerhaften Spannungen führen!

- Werkstückrohlinge stichprobenartig auf Maßhaltigkeit prüfen.

Zu niedriger Versorgungsdruck kann zur Verringerung der Spannkraft führen!

Zu hoher Versorgungsdruck kann zum Bruch der Einzelkomponenten des Spannmittels führen!

- Versorgungsdruck regelmäßig kontrollieren und ggf. nachstellen.

Fehlende Wechselteile

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch fehlende Wechselteile!

Durch das Betätigen des Spannmittels ohne Wechselteile [Segmentspannbüchsen, Spannköpfe, Werkstückanschläge] besteht eine erhöhte Quetschgefährdung durch den Hub beweglicher Komponenten im Spannmittel.

- Der Spannvorgang darf nicht ohne montierte Segmentspannbüchse bzw. Werkstückanschlag eingeleitet werden!

Scharfkantige Teile

WARNUNG!

Verletzungsgefahr!

Beim Einschrauben von Einzelkomponenten wie z.B. Werkstückanschlag, Gewindeadapter oder ähnlicher Bauteile, die mit einem Außengewinde ausgestattet sind oder durch Verschleiß entstandenen Grat, kann es bei der Montage zu Schnittverletzungen kommen!

- Der Arbeitsschritt darf nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.
- Tragen von Handschuhen/[PSA] ist Pflicht!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Durch besondere einsatz- bzw. auftragsabhängige Konstruktionen kann es zu Schwankungen der Spannhübe und damit der Spannkraft kommen.

- Die Hinweise auf der zugehörigen Spannsituations- bzw. Produktzeichnung sind unbedingt einzuhalten!

2.6 Weitere Hinweise

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Greifen Sie nie an das Spannmittel solange die Spindel rotiert.

Stellen Sie vor Arbeiten am Spannmittel sicher, dass ein Anlaufen der Spindel ausgeschlossen ist.

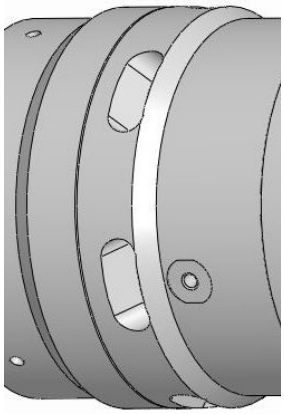


Abb. 1

VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch Schlitze und/oder Bohrungen!

Das Spannmittel kann mit größeren Schlitzen und/oder Bohrungen [z.B. Späneablaufbohrungen] ausgestattet sein.

- Greifen Sie generell niemals in die Schlitze bzw. Bohrungen, weder bei Montage/Demontage noch im Betrieb.

VORSICHT

Verletzungsgefahr!

Durch Herunterfallen des Produkts oder seiner Einzelteile kann es zu schweren Quetschungen und Brüchen kommen.

Durch das Eigengewicht des Produkts oder seiner Einzelteile kann es zu hoher körperlichen Belastung kommen.

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Durch mehrmalige Nacharbeit bzw. Abnutzung der Spannflächen können sich scharfe Kanten und Grate bilden die zu schweren Schnittverletzungen führen können!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Das Fehlen von Dichtungen kann zu schweren Verletzungen führen!

Durch fehlende/herausgefallene O-Ringe bzw. Dichtelemente kann es zum Austritt von Druckluft bzw. Hydraulikflüssigkeiten unter Hochdruck kommen.

- Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe / Abdichtungen für die Hydraulik-/ Pneumatikanschlüsse vorhanden und in unbeschädigtem Zustand sind!
- Falls notwendig schmieren Sie die O-RInge / Abdichtungen vor der Montage und/oder bei der Wartung.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr!

Austretendes [herausgespritztes] Hydrauliköl kann zu schweren Personenschäden führen.

- Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe/Abdichtungen für die Hydraulik-/Pneumatikanschlüsse vorhanden und in unbeschädigtem Zustand sind!

VORSICHT

Beschädigung des Spannmittels!

Das Spannmittel darf ausschließlich im stehenden Zustand gelöst werden!

2.7 Spannkraft

Die erreichbaren Spannkräfte können auf Grund des Wartungszustands des Spannmittels bzw. des Adapters [Schmierzustand und Verschmutzungsgrad] variieren [siehe Kapitel »Wartung«].

Die Spannkräfte müssen in regelmäßigen Zeitabständen überprüft werden. Dazu müssen statische Spannkraftmesseinrichtungen verwendet werden.

VORSICHT!

Beschädigungen durch zu hohe Zug- und Druckkraft!

Eine zu hohe Spannkraft kann zu Beschädigungen am Spannmittel oder am Adapter führen.

- Die maximale Zug- und Druckkraft darf nicht überschritten werden!

2.8 Schrauben

Bewegte Bauteile

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch abgeschleuderte Schrauben und Stiftschrauben!

Am Spannmittel radial angebrachte Schrauben und Stiftschrauben können abgeschleudert werden und dadurch schwere Verletzungen verursachen.

- Am Spannmittel radial angebrachte Schrauben und Stiftschrauben, die zu Montage- und Wartungszwecken gelöst wurden, müssen wieder mit einem vorgegebenen Anzugsdrehmoment festgezogen werden! Das Anzugsdrehmoment ist am Spannmittel selbst, in unmittelbarer Umgebung der Schraube oder der Stiftschraube, eingraviert bzw. vorgegeben in Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«.
- Alle anderen, nicht mit einem Anzugsdrehmoment gekennzeichneten, radial angebrachten Schrauben und Stiftschrauben, sind werksseitig mit dem erforderlichen Anzugsdrehmoment festgezogen und gesichert [mittelfest verklebt] und dürfen nicht gelöst werden! Im Zweifelsfall ist der Hersteller umgehend zu kontaktieren, um die weitere Vorgehensweise festzulegen.

2.9 Funktionalität

HINWEIS!

Bei starker Verschmutzung des Produktes ist die Funktionalität nicht mehr gewährleistet!

- Die Reinigungsintervalle sind unbedingt einzuhalten.

2.10 Umweltschutz

HINWEIS!

Umweltgefahr durch falschen Umgang!

Bei falschem Umgang mit umweltgefährdenden Stoffen, insbesondere bei falscher Entsorgung, können erhebliche Schäden für die Umwelt entstehen.

- Die unten genannten Hinweise immer beachten.
- Wenn umweltgefährdende Stoffe versehentlich in die Umwelt gelangen, sofort geeignete Maßnahmen ergreifen. Im Zweifel die zuständige Kommunalbehörde über den Schaden informieren.

Folgende umweltgefährdende Stoffe werden verwendet:

Schmierstoffe

Schmierstoffe wie Fette und Öle können giftige Substanzen enthalten. Sie dürfen nicht in die Umwelt gelangen.

Die Entsorgung muss durch einen Entsorgungs-Fachbetrieb erfolgen.

Um eine einwandfreie Laufleistung der Produkte zu erreichen, ausschließlich HAINBUCH Schmierstoffe verwenden. Bezugsadressen siehe Anhang.

3 Technische Daten

3.1 Allgemeine Angaben

Baugröße	Variante	Gewicht Spannmittel [[kg]	Gewicht [kg]Spindelflansch	Gewicht Spanneinheit [kg]	Abmaße Spanneinheit [ø x Länge in mm]	Anschluss Spindelflansch [ø in mm]	Drehzahl max. [1/min]	Spannkraft max. kN]
32	Kombi Axzug	10	6	4	ø 106 x 99,5	KK4, KK5 KK6, KK8 IP 100	8000	70 [1]
	Kombi Axfix	10	5,5	4,5	ø 162 x 100,5	KK4 KK5 KK6 IP 110 IP 130 IP 140	8000	70
	Modular	12,5	6	6,5	ø 106 x 77	KK4 KK5 KK6 IP 115	8000	70
42	Kombi Axzug	12	5,5	6,5	ø 131 x 103,5	KK4, KK5, KK6 IP 100 IP 110 IP 115 IP 120 IP 140	7000	80 [4]
	Kombi Axfix	14	4	10	ø 162 x 101,5	KK4, KK5 KK6 IP 100, IP 108 IP 110, IP 120 IP 140, IP 170	7000	80
	Modular	11	5,5	5,5	ø 131 x 83,5	KK4, KK5, KK6 IP 115 IP 120 IP 145 IP 170	7000	80

KK = Kurzkegelgröße, IP = Innenpassmaß, AP = Außenpassmaß

1 Bei Verwendung eines Anschlags ist F_{rad} max. erheblich geringer!

Baugröße	Variante	Gewicht Spannmittel [[kg]	Gewicht Spindelflansch [kg]	Gewicht Spanneinheit [kg]	Abmaße Spanneinheit [ø x Länge in mm]	Anschluss Spindelflansch [ø in mm]	Drehzahl max. [1/min]	Spannkraft max. kN]
52	Kombi Axzug	11,5	5,5	6	ø 131 x 103,5	KK4, KK5 KK6, KK8 IP 120 IP 140	7000	94 [2]
	Kombi Axfix	13	5	8	ø 162 x 101,5	KK4, KK5 KK6 IP 100 IP 120 IP 140 IP 170	7000	94
	Modular	11	5,5	5,5	ø 131 x 83,5	KK5 KK6 IP 115 IP 120 IP 140	7000	94
65	Kombi Axzug	13	4,5	8,5	ø 148 x 111	KK4, KK5 KK6, KK8 IP 120 IP 140 IP 170 IP 185 IP 220	6000	105 [22]
	Kombi Axfix	16	6	10	ø 165 x 116,5	KK4, KK5 KK6 AP 130 IP 110 IP 120 IP 140 IP 170	6000	105
	Modular	12	4,5	7,5	ø148 x 102,5	KK5, KK6 KK8 IP 120 IP 140 IP 170 IP 220	6000	105

KK = Kurzkegelgröße, IP = Innenpassmaß, AP = Außenpassmaß

2 Bei Verwendung eines Anschlags ist F_{rad} max. erheblich geringer!

Baugröße	Variante	Gewicht Spannmittel [[kg]	Gewicht Spindelflansch [kg]	Gewicht Spanneinheit [kg]	Abmaße Spanneinheit [ø x Länge in mm]	Anschluss Spindelflansch [ø in mm]	Drehzahl max. [1/min]	Spannkraft max. kN]
80	Kombi Axzug	16	6	10	ø 165 x 111,5	KK4, KK5 KK6, KK8 KK11 IP 140 IP 170 IP 220	5500	115 [3]
	Kombi Axfix	20	7	13	ø 179 x 120,5	KK5, KK6 KK8, KK11 IP 140 IP 170 IP 220	5500	115
	Modular	14	6	8	ø 165 x 102	KK6 KK8 KK11 IP 140 IP 170 IP 220	5500	115
100	Kombi Axzug	33,5	12,5	21	ø 219 x 128,5	KK4, KK5 KK6, KK8 KK11 IP 140 IP 170 IP 220	5000	150 [23]
	Kombi Axfix	35	12	23	ø 220 x 145	KK5, KK6 KK8, KK11 IP 170 IP 220	5000	150
	Modular	14	6	8	ø 165 x 102	KK6 KK8 KK11 IP 140 IP 170 IP 220	5000	150

KK = Kurzkegelgröße, IP = Innenpassmaß, AP = Außenpassmaß

3 Bei Verwendung eines Anschlags ist F_{rad} max. erheblich geringer!

Baugröße	Variante	Gewicht Spannmittel [[kg]	Gewicht Spindelflansch [kg]	Gewicht Spanneinheit [kg]	Abmaße Spanneinheit [ø x Länge in mm]	Anschluss Spindelflansch [ø in mm]	Drehzahl max. [1/min]	Spannkraft max. kN]
120	Kombi Axzug	42,5	15	27	ø 239 x 139	KK6, KK8 KK11	3200	165 [4]
	Kombi Axfix	51	17	34	ø 154 x 148	KK6, KK8, KK11	3200	165
	Modular	38	15	23	ø 154 x 148	KK8 KK11	3200	165
125	Kombi Axzug	62	25	37	ø 264 x 154	KK6, KK8 IP 220	3200	165 [24]
	Kombi Axfix	63	121,5	41,5	ø 274 x 158	KK6, KK8, IP 170 IP 220	3200	165
	Modular	52	19	33	ø 264 x 144	KK8 KK11 IP 220	3200	165
140	Kombi Axzug	54	18	36	ø 260 x 152	KK6, KK8, KK11	3200	235 [24]
160	Kombi Axzug	64	21	43	ø 290 x 152	KK6, KK8, KK11, IP 220	3200	235 [24]

KK = Kurzkegelgröße, IP = Innenpassmaß, AP = Außenpassmaß

4 Bei Verwendung eines Anschlags ist F_{rad} max. erheblich geringer!

WARNUNG!

Verletzungsgefahr!

Die Verwendung falscher technischer Daten kann zu schweren Personenschäden und Sachschaden führen.

- Die angegebenen technischen Daten [Beschriftung auf dem Produkt, Zusammenstellungszeichnung] sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht eigenmächtig verändert werden!

3.2 Spannkräfte SPANNTOP

Im den Spannkraftdiagrammen sind die Einflüsse der Reibung und des Spanndurchmessers beinhaltet.

HINWEIS!

Die gemessenen Werte für die radiale Spannkraft F_{rad} dürfen den zugelassenen Bereich nicht verlassen. Unter optimalen Bedingungen liegen die Werte für F_{rad} unterhalb des oberen, bei schlechten Bedingungen oberhalb des unteren Grenzwertes.

- Liegen die ermittelten Spannkräfte außerhalb des zugelassen Bereichs, so ist zwingend eine Wartung durchzuführen. Nach erfolgter Wartung müssen die Spannkräfte erneut geprüft werden.
- Ist die Spannkraft auch nach erfolgter Wartung nicht im zugelassen Bereich ist der Hersteller zu kontaktieren.

Ablesebeispiel Gr. 42/52:

Bei einer Axialkraft F_{ax} von 25 kN liegt die radiale Spannkraft F_{rad}, je nach Wartungszustand des Spannmittels, im Bereich zwischen 22 kN und 66 kN; er darf weder kleiner als 22 kN noch größer als 66 kN sein.

3.2.1 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 32

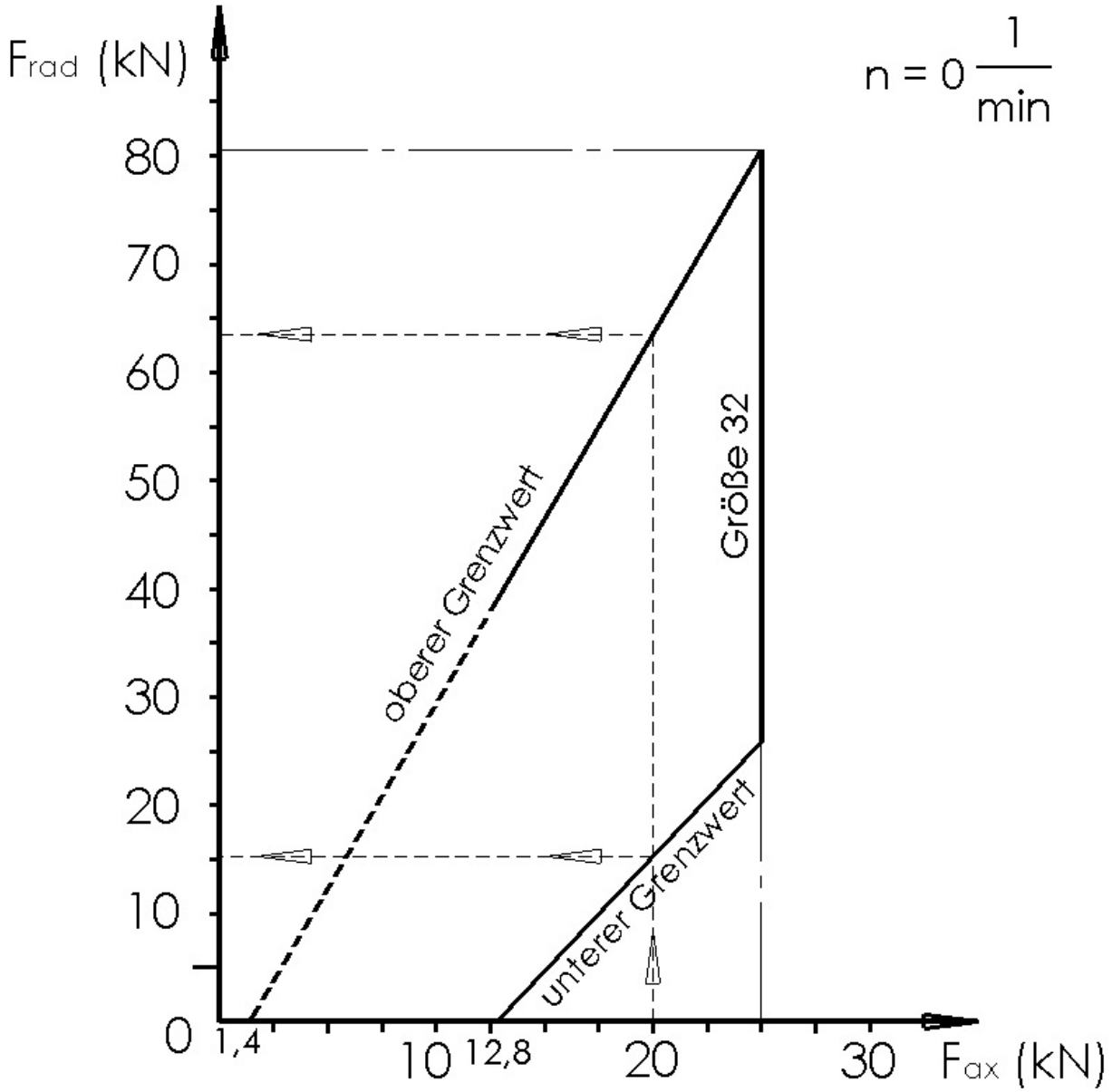


Abb. 2

3.2.2 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 42/52

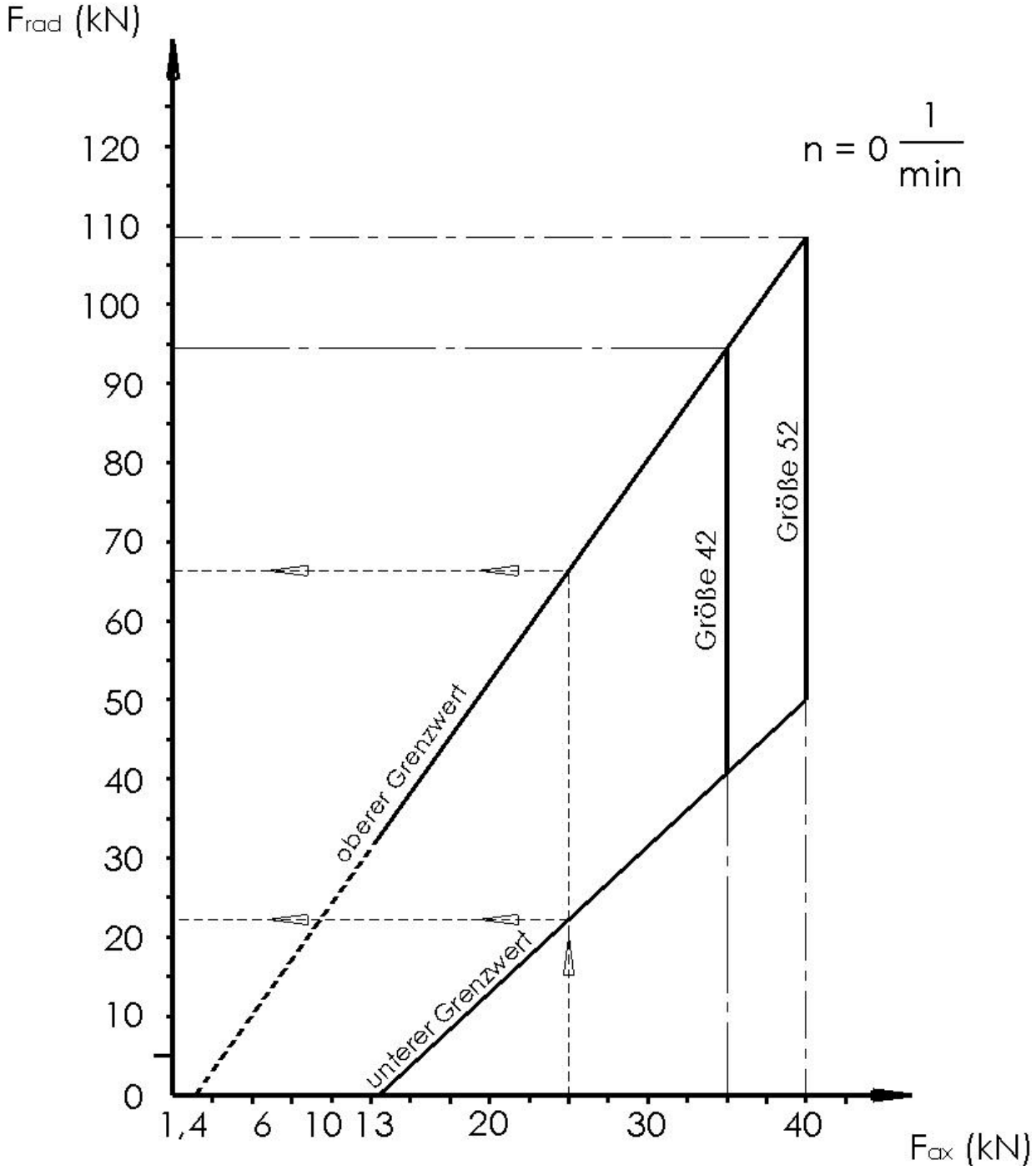


Abb. 3

3.2.3 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 65/80

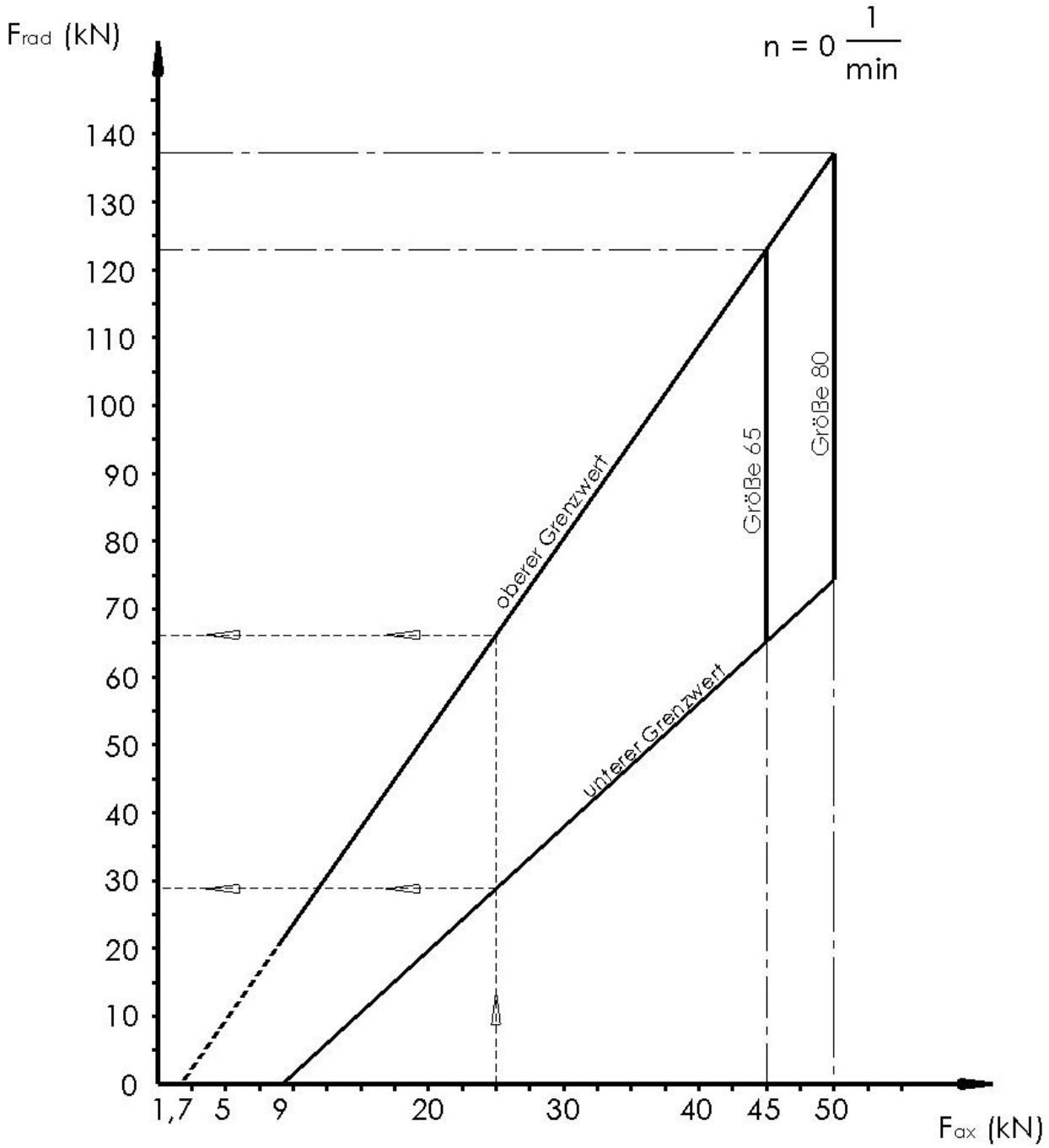


Abb. 4

3.2.4 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 100/125

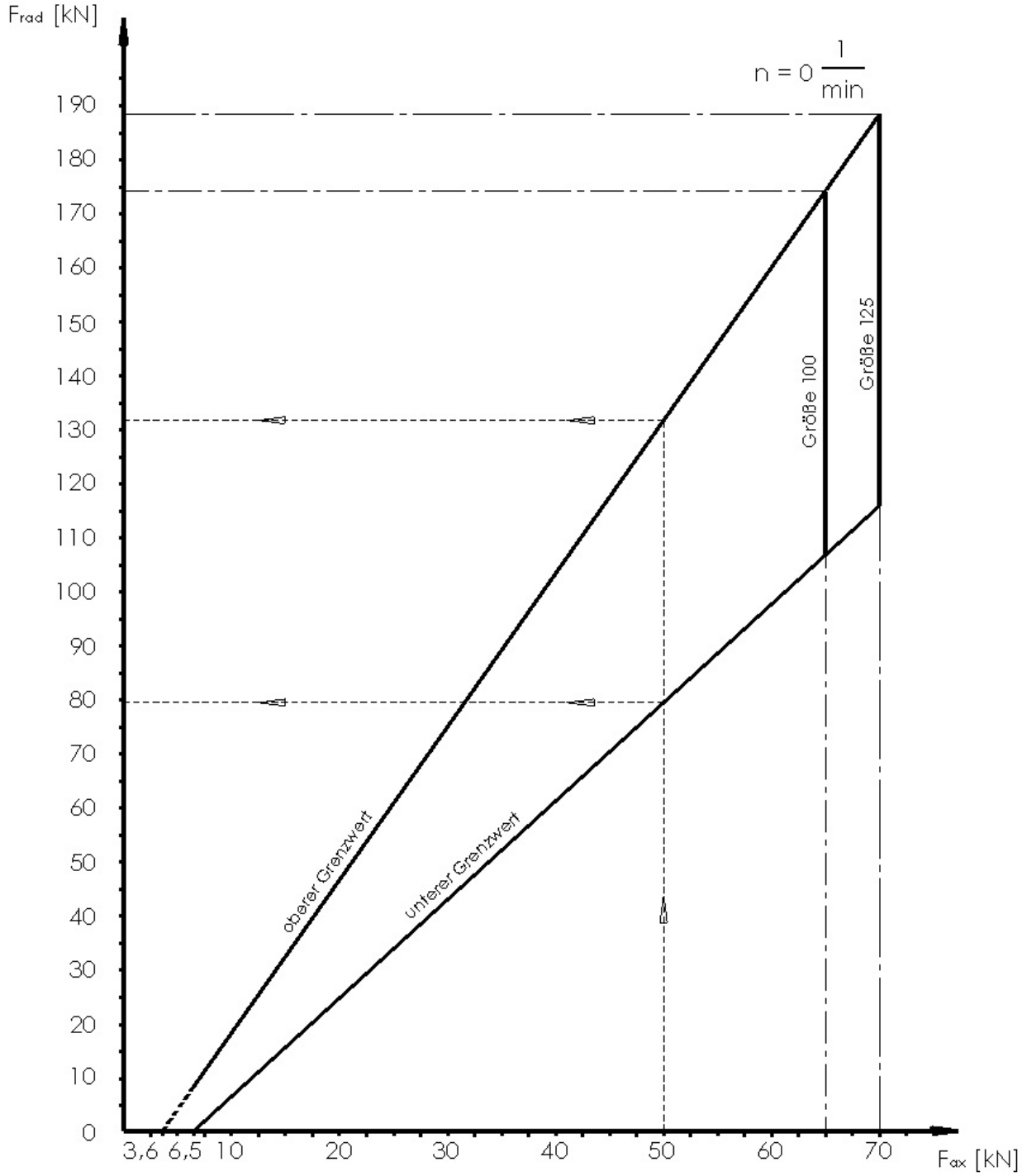


Abb. 5

3.2.5 Spannkraftdiagramm – SPANNTOP Gr. 140/160

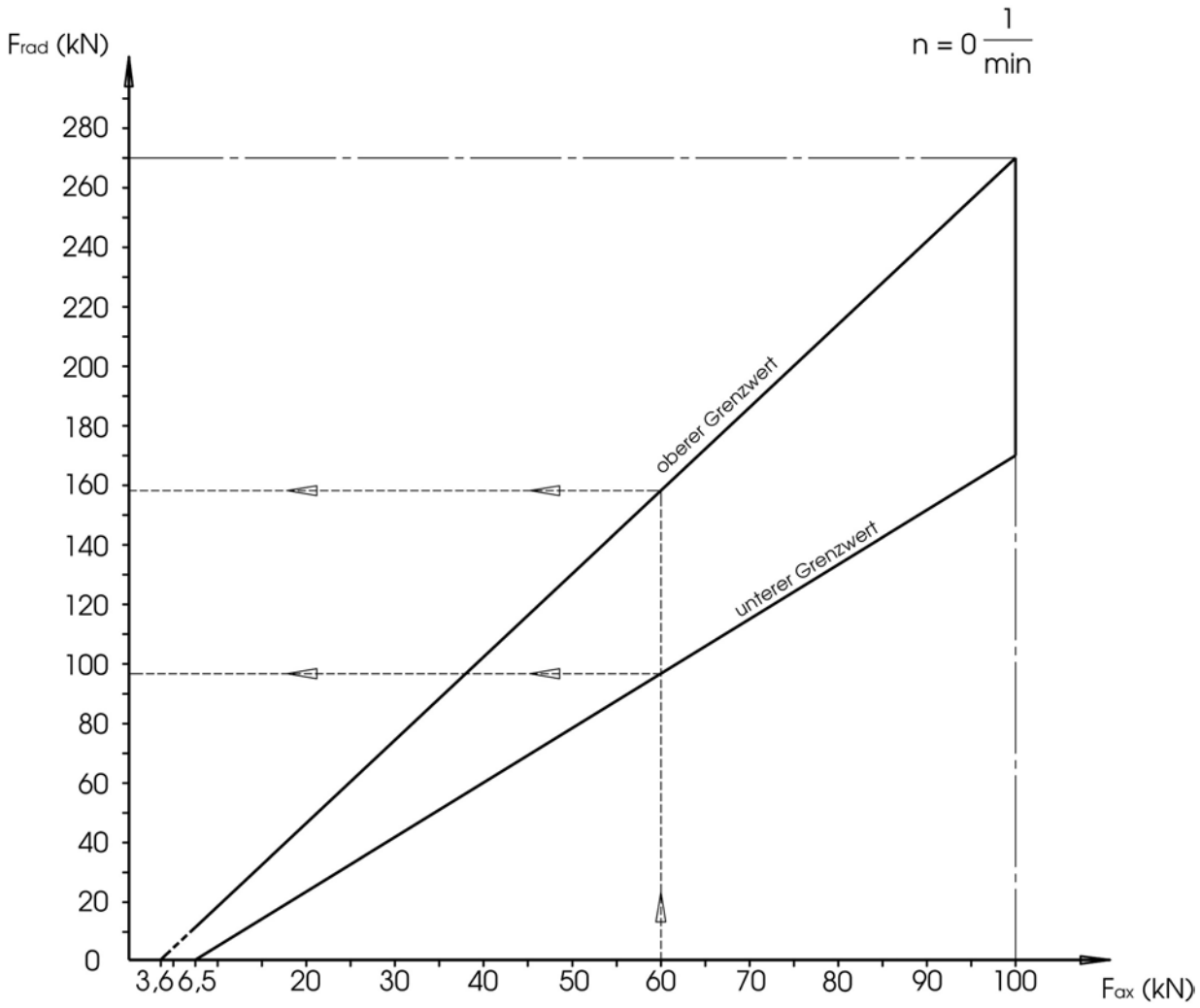


Abb. 6

3.3 Betriebsbedingungen

Umgebung	**Angabe**	**Wert**	**Einheit**
	Temperaturbereich	15 - 65	°C
Mechanische Betätigung	In jedem möglichen Betriebszustand dürfen die maximalen Zug- und Druckkräfte nicht überschritten werden!		

3.4 Leistungswerte

HINWEIS!

Sachschäden durch nicht übereinstimmende Leistungswerte!

Durch nicht übereinstimmende Leistungswerte von Spannmittel, Adapter und Maschine können schwere Sachschäden bis hin zum Totalschaden entstehen.

- Spannmittel und Adapter nur in Maschinen mit denselben Leistungswerten einspannen.

Angaben zu maximaler Spannkraft und axialer Zugkraft befinden sich auf dem Spannmittel und dem Adapter.

3.5 Prüfung

Statische Prüfung

Verwendeter Koeffizient: **1,25**

3.6 Maßblatt

Maßblätter des jeweiligen Produktes können bei HAINBUCH angefordert werden.

3.7 Typenbezeichnung

Die Typenbezeichnung befindet sich auf dem Produkt und beinhaltet folgende Angaben:

1 Ident.-Nr. [mit #-Symbol gekennzeichnet]
2 maximale Drehzahl [1/min]
3 maximale Spannkraft [kN]

Abb. 7

4 Aufbau und Funktion

4.1 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Kombi Axzug

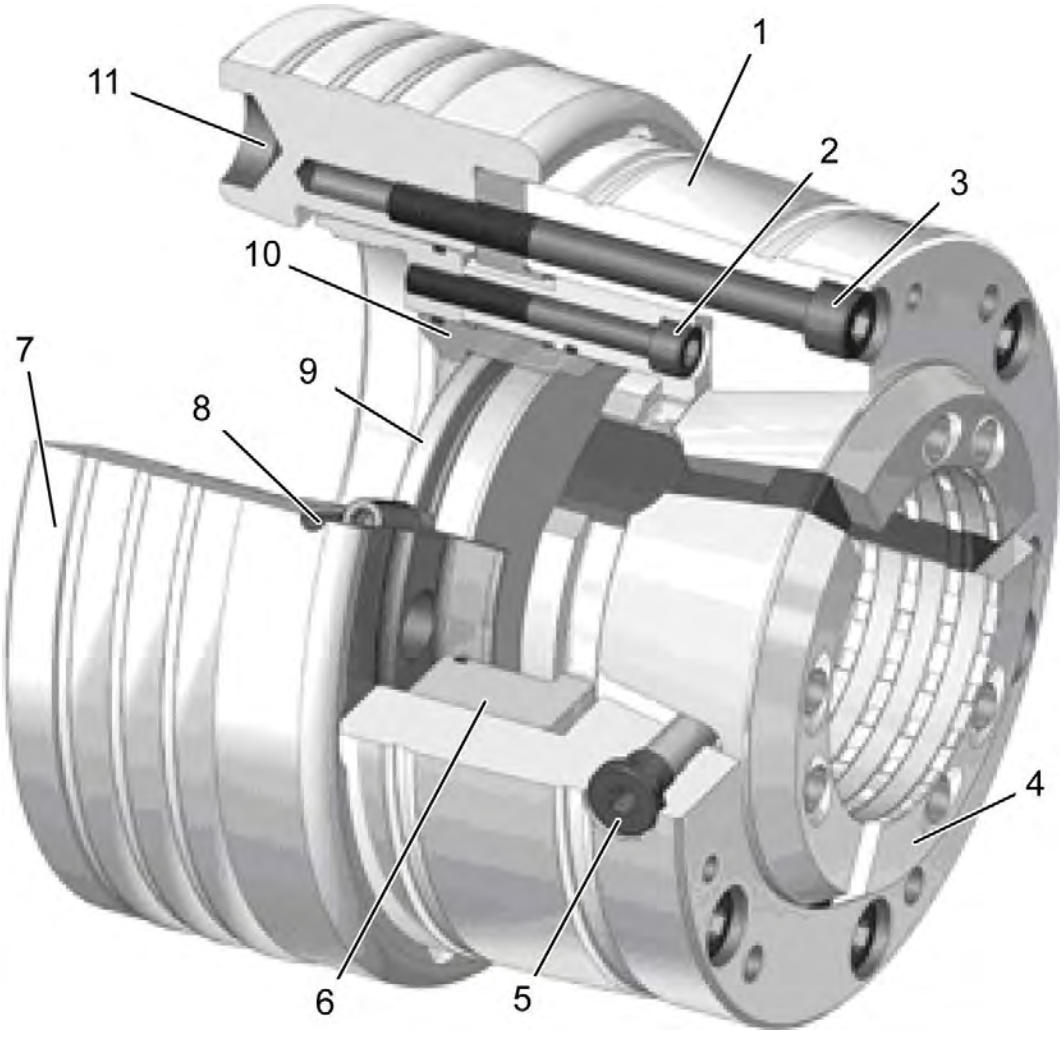


Abb. 8

1. Spanneinheit
2. Zylinderschraube Kupplung
3. Zylinderschraube Spanneinheit
4. Spannkopf [optional]
5. Klemmschraube Spannkopf
6. Kupplung
7. Spindelflansch
8. Klemmschraube [3 Stück]
9. Grundanschlag [optional]
10. Zugrohradapter
11. Positionierbohrung

Kurzbeschreibung

Das SPANNTOP [nova] Kombi Axzug ist sowohl ein Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung als auch ein Anschlagfutter. Bei der Verwendung als Anschlagfutter wird der im Lieferumfang enthaltene Grundanschlag [optional] in das Futter eingeschraubt.

Durch die axiale Zugkomponente wird das Werkstück fest auf den stehenden Anschlag gezogen. Die so erreichte zusätzliche Versteifung des gesamten Spannmittels ermöglicht es, auch Werkstücke mit sehr kurzer Spannlänge stabil einzuspannen.

Das Spannmittel wird mit dem Zugrohradapter inklusive Gewindeadapter [optional] auf das Zugrohr der Maschine aufgeschraubt. Nachdem Rund- und Planlauf kontrolliert sind, wird das Spannmittel mit den Zylinderschrauben an der Maschinenspindel befestigt.

Dann wird der Spannkopf eingesetzt. In den Spannkopf können nun die zu bearbeitenden Werkstücke eingespannt werden.

4.2 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Kombi Axfix

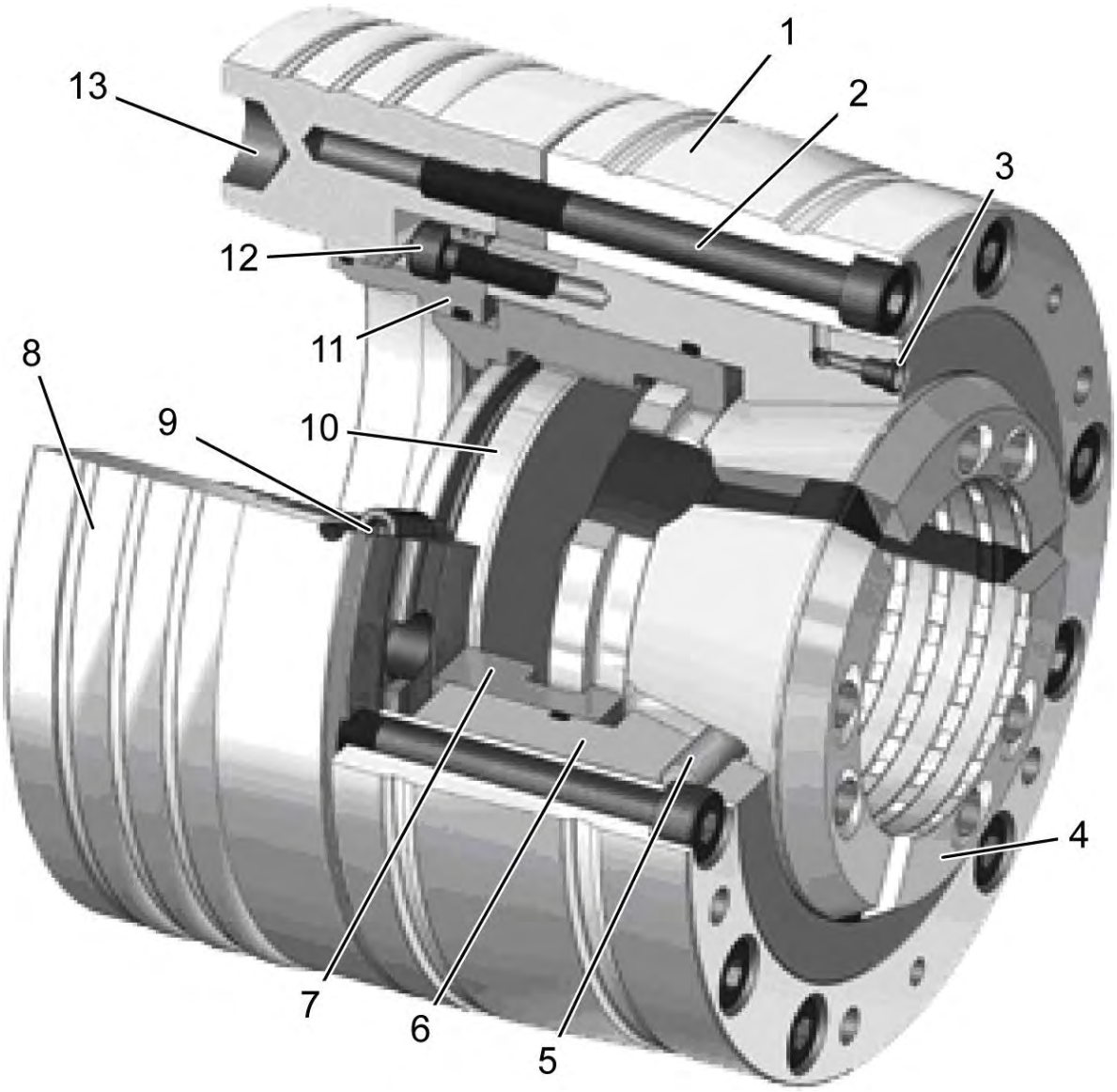


Abb. 9

1. Spanneinheit
2. Zylinderschraube Spanneinheit
3. Schmiernippel
4. Spannkopf [optional]
5. Fixierstift
6. Schubbüchse
7. Zentrierscheibe
8. Spindelflansch
9. Klemmschraube [3 Stück]
10. Grundanschlag
11. Flanschadapter
12. Zylinderschraube Kupplung
13. Positionierbohrung

Kurzbeschreibung

Das SPANNTOP [nova] Kombi Axfix ist sowohl ein Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung als auch ein Anschlagfutter. Bei der Verwendung als Anschlagfutter wird der im Lieferumfang enthaltene Grundanschlag in das Futter eingeschraubt. Durch den axial stehenden Spannkopf können kurz zu spannende Absätze ebenso bearbeitet werden wie lange Werkstücke, die sektionsweise bearbeitet und mehrfach vorgezogen werden können.

Mit dem Spannmittel SPANNTOP [nova] Kombi Axfix kann ein Abgreifen ohne Axialbelastung des Werkstücks durchgeführt werden.

Das Spannmittel wird mit dem Zugrohradapter auf das Zugrohr der Maschine aufgeschraubt. Nachdem Rund- und Planlauf kontrolliert sind, wird das Spannmittel mit den Zylinderschrauben an der Maschinenspindel befestigt.

Dann wird der Spannkopf eingesetzt.

In den Spannkopf können nun die zu bearbeitenden Werkstücke eingespannt werden.

4.3 Übersicht und Kurzbeschreibung SPANNTOP [nova] Modular

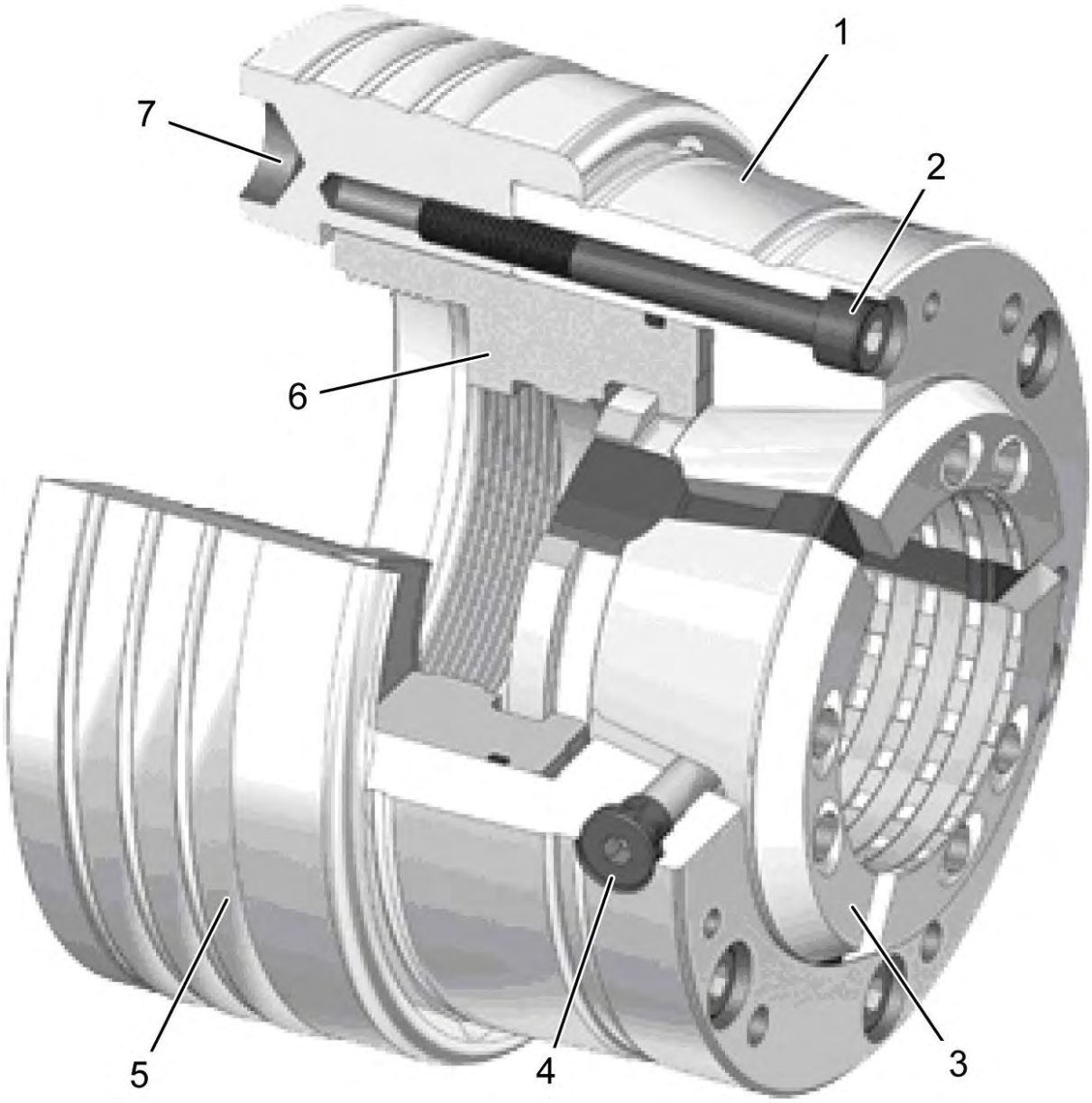


Abb. 10

1. Spannelementaufnahme
2. Zylinderschraube [3 Stück]
3. Spannkopf [optional]
4. Klemmschraube Spannkopf
5. Spindelflansch
6. SPANNTOP Kupplung
7. Positioniernut

Kurzbeschreibung

Das SPANNTOP [nova] Modular ist ein Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung.

Durch die axiale Zugkomponente wird der Spannkopf direkt in die Spanneinheit gezogen. Dadurch wird eine zusätzliche Versteifung des gesamten Spannmittels erreicht.

Das Spannmittel wird mit dem Zugrohradapter auf das Zugrohr der Maschine aufgeschraubt. Nachdem Rund- und Planlauf kontrolliert sind, wird das Spannmittel mit den Zylinderschrauben an der Maschinenspindel befestigt.

Dann wird der Spannkopf eingesetzt.

In den Spannkopf können nun die zu bearbeitenden Werkstücke eingespannt werden.

4.4 Optionales Zubehör

Das hier beschriebene Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Für jedes Spannmittel sind speziell entwickelte und auf die jeweils maximale Drehzahl abgestimmte Spannelemente erhältlich. Die einwandfreie und präzise Funktion von HAINBUCH Spannmitteln ist nur bei Verwendung von original HAINBUCH Spannelementen gewährleistet.

Schmierfett und Fettpresse werden für die Reinigung und Konservierung des Spannmittels benötigt. Das Schmierfett ist speziell auch auf den Schutz der vulkanisierten Segmente der Spannelemente abgestimmt und erhöht deren Lebensdauer und Elastizität um ein Vielfaches.

4.4.1 Reduzierkupplung

Abb. 11

Für die Reduzierung eines Spannmittels SPANNTOP nova Modular Gr.52 auf Gr.42 ist eine Reduzierkupplung verfügbar.

Die Reduzierkupplung kann bei HAINBUCH bestellt werden.

4.4.2 Montageschlüssel

Abb. 12

Für die Montage der Reduzierkupplung ist ein Montageschlüssel erforderlich.

Der Montageschlüssel kann bei HAINBUCH bestellt werden.

4.4.3 Wechselvorrichtung

Abb. 13

Manuelle Wechselvorrichtung

Die Stifte der Wechselvorrichtung werden in die Wechselbohrungen im Spannkopf eingesetzt. Die Wechselvorrichtung wird mittels Handkraft gespannt. Der Spannkopf ist fest in die Wechselvorrichtung eingespannt und kann mit Hilfe der Wechselvorrichtung in das montierte Spannmittel eingesetzt werden.

Abb. 14

Pneumatische Wechselvorrichtung

Die Stifte der Wechselvorrichtung werden in die Wechselbohrungen im Spannkopf eingesetzt. Die Wechselvorrichtung wird mittels Druckluft gespannt. Der Spannkopf ist fest in die Wechselvorrichtung eingespannt und kann mit Hilfe der Wechselvorrichtung in das montierte Spannmittel eingesetzt werden.

4.4.4 Spannkopf

Abb. 15

Die Spannköpfe dienen der Aufnahme des zu bearbeitenden Werkstücks. Sie bestehen aus harten Stahl- und Gummisegmenten, die durch eine Vulkanisation verbunden sind.

Je nach Anforderungen des Werkstücks gibt es die Spannköpfe in verschiedenen Baugrößen und mit unterschiedlichen Profilen und Bohrungen.

4.4.5 Werkstückanschlag

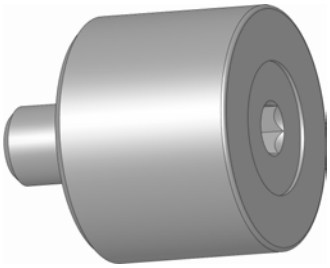


Abb. 16

Der Werkstückanschlag wird mit einem Anschlagsmaß gemäß Kundenwunsch gefertigt und bildet gemeinsam mit Spannkopf und Spannfutter die funktionale Einheit.

4.4.6 Schmierfett

Abb. 17

Das Universalfett zur Schmierung des Spannmittels gibt es als Dose mit 1000 g Befüllung. Das Universalfett hat die Bestellnummer 2085/0003 und kann bei HAINBUCH bestellt werden.

4.4.7 Kolbenstoßfettpresse

Abb. 18

Die Kolbenstoßfettpresse wird mit Universalfett befüllt, das in das Spannmittel eingepresst wird. Dazu verfügt die Kolbenstoßfettpresse über ein Spitzmundstück. Sie hat die Bestellnummer 2086/0004 und kann bei HAINBUCH bestellt werden.

5 Transport, Verpackung, Lagerung

5.1 Sicherheitshinweise für den Transport

Außermittiger Schwerpunkt

WARNUNG!

Absturzgefahr durch außermittigen Schwerpunkt

Packstücke können einen außermittigen Schwerpunkt aufweisen. Bei falschem Anschlag kann das Packstück kippen und lebensgefährliche Verletzungen verursachen.

- Markierungen auf den Packstücken beachten.
- Den Kranhaken so anschlagen, dass er sich über dem Schwerpunkt befindet.
- Vorsichtig anheben und beobachten, ob die Last kippt. Falls erforderlich, den Anschlag verändern.

Transport!

- Verwenden Sie für den Transport ein geeignetes Transportmittel/Kran.
- Stellen Sie sicher, dass ein Wegrollen/Herunterfallen des Produkts ausgeschlossen ist

5.2 Symbole auf der Verpackung

Zerbrechlich

Kennzeichnet Packstücke mit zerbrechlichem oder empfindlichem Inhalt.

Das Packstück mit Vorsicht behandeln, nicht fallen lassen und keinen Stößen aussetzen.

Vor Nässe schützen

Packstücke vor Nässe schützen und trocken halten.

5.3 Transportinspektion

Die Lieferung bei Erhalt unverzüglich auf Vollständigkeit und Transportschäden prüfen.

Bei äußerlich erkennbarem Transportschaden wie folgt vorgehen:

- Lieferung nicht oder nur unter Vorbehalt entgegennehmen.
- Schadensumfang auf den Transportunterlagen oder auf dem Lieferschein des Transporteurs vermerken.
- Reklamation einleiten.

Jeden Mangel reklamieren, sobald er erkannt ist. Schadenersatzansprüche können nur innerhalb der geltenden Reklamationsfristen geltend gemacht werden.

5.4 Auspacken und innerbetrieblicher Transport

Ab ca. 15 kg Gewicht befinden sich im Umfang des Spannmittels Gewindebohrungen. In diese Gewindebohrungen können Ringschrauben eingeschraubt werden.

Um das Spannmittel sicher aus der Verpackung zu heben, muss es je nach Gewicht in einen Kran eingehängt werden.

Bei Transport mit einem Transportwagen muss das Spannmittel stehend auf seiner Grundfläche transportiert werden. Achten Sie darauf, dass eine rutschfeste Unterlage untergelegt ist.

Alle Werkzeuge und Zubehörteile, die nicht im Lieferumfang enthalten sind, sind in der Montageanleitung als optional gekennzeichnet.

- Zu zweit arbeiten.
- Benötigtes Sonderwerkzeug:
  - Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

Abb. 19

1. Ringschrauben in die radialen Gewinde des Spannmittels einschrauben.
2. Lastaufnahmemittel in die Ringschrauben einhängen.
3. Spannmittel mit Hilfe eines Krans vorsichtig aus der Transportverpackung herausheben und auf einer stabilen, ebenen Unterlage absetzen.

5.5 Verpackung

Zur Verpackung

Die einzelnen Packstücke sind entsprechend den zu erwartenden Transportbedingungen verpackt. Für die Verpackung wurden ausschließlich umweltfreundliche Materialien verwendet.

Die Verpackung soll die einzelnen Bauteile bis zur Montage vor Transportschäden, Korrosion und anderen Beschädigungen schützen. Daher die Verpackung nicht zerstören und erst kurz vor der Montage entfernen.

Die Packstücke sind luftdicht in Folie eingeschweißt und in Kartons verpackt. Zu den Einzelgewichten der jeweiligen Baugrößen siehe Kapitel »Technische Daten«.

Umgang mit Verpackungsmaterialien

Verpackungsmaterial nach den jeweils gültigen gesetzlichen Bestimmungen und örtlichen Vorschriften entsorgen.

Hinweis!

Umweltschäden durch falsche Entsorgung!

Verpackungsmaterialien sind wertvolle Rohstoffe und können in vielen Fällen weiter genutzt oder sinnvoll aufbereitet und wiederverwertet werden.

- Verpackungsmaterialien umweltgerecht entsorgen.
- Die örtlich geltenden Entsorgungsvorschriften beachten. Gegebenenfalls einen Fachbetrieb mit der Entsorgung beauftragen.

5.6 Lagerung

Unter Umständen befinden sich auf den Packstücken Hinweise zur Lagerung und Wiedereinlagerung, die über die hier genannten Anforderungen hinausgehen. Diese entsprechend einhalten.

Lagerung der Packstücke

Packstücke unter folgenden Bedingungen lagern:

- Nicht im Freien aufbewahren
- Trocken und staubfrei lagern
- Keinen aggressiven Medien aussetzen
- Vor Sonneneinstrahlung schützen
- Mechanische Erschütterungen vermeiden
- Lagertemperatur: 15 bis 35 °C
- Relative Luftfeuchtigkeit: max. 60 %
- Bei Lagerung länger als 3 Monate:
  - regelmäßig den allgemeinen Zustand aller Teile und der Verpackung kontrollieren
  - Falls erforderlich, die Konservierung auffrischen oder erneuern

Wiedereinlagerung des Spannmittels

Spannmittel unter folgenden Bedingungen wiedereinlagern:

- Spannmittel vor Wiedereinlagerung gründlich reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]
- Spannmittel einölen und/oder einfetten [siehe Kapitel »Reinigung«]
- Spannmittel luftdicht in Folie verpacken
- Das Spannmittel muss lagesicher gelagert werden. Ist dies nicht gewährleistet, verwenden Sie einen geeigneten Behälter für das Spannmittel oder statten Sie den Regalboden mit einer umlaufenden Sicherungskante aus. Falls vorgesehen verwenden Sie den zugehörigen Ablagering.

6 Montage

WARNUNG!

Bei der Erstmontage des Produkts kann es zu schweren Verletzungen kommen.

- Die Erstmontage nur durch qualifiziertes Personal durchführen lassen.
- Alle im Produkt verbleibenden Schrauben müssen fest gezogen sein.
- Alle Werkzeuge und Schlüssel müssen nach der Montage entfernt werden.

6.1 Vorbereitungen

Das Gesamtgewicht des Spannmittels, bestehend aus Spindelflansch und Spanneinheit, ist abhängig von der Baugröße und kann bis zu 40 kg betragen.

Das Einzelgewicht des Spindelflansches kann bis zu 20 kg und das der Spanneinheit bis zu 23 kg betragen [siehe Kapitel »Technische Daten«].

Um das Spannmittel sicher aus der Verpackung zu heben und in der Maschine zu positionieren und zu montieren, muss es je nach Gewicht in einen Kran eingehängt werden.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch herab fallende Bauteile!

Während der Montage können Bauteile herabfallen und schwere Verletzungen und Sachschäden verursachen.

- Immer zu zweit arbeiten.
- Einen Kran zu Hilfe nehmen.

6.1.1 Spannmittel SPANNTOP [nova] Kombi Axfix und SPANNTOP [nova] Kombi Axzug vorbereiten

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Ölstein
- Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

Abb. 20

1. Alle Zylinderschrauben in der Spannelementaufnahme mit einem Innensechskantschlüssel lösen und vollständig herausdrehen.

Abb. 21

2. Spannelementaufnahme vom Spindelflansch abheben.
3. Passflächen an Spindelflansch und Spanneinheit mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.
4. Passflächen am Spindelflansch mit einem Ölstein abziehen.

6.1.2 Spannmittel SPANNTOP nova Modular vorbereiten

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Ölstein
- Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

Abb. 22

1. Alle Zylinderschrauben in der Spannelementaufnahme mit einem Innensechskantschlüssel lösen und vollständig herausdrehen.

Abb. 23

2. Spannelementaufnahme vom Spindelflansch abheben.

Abb. 24

3. Kupplung aus dem Spindelflansch herausnehmen. Dabei darauf achten, dass die Verdrehsicherung sicher verwahrt wird und nicht beschädigt wird.
4. Passflächen an Spindelflansch, Zugrohradapter, Kupplung und Spanneinheit mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.
5. Passflächen am Spindelflansch mit einem Ölstein abziehen.

6.2 Montage

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch unvorhergesehenes Anlaufen der Werkzeugspindel!

Ein unerwartetes Anlaufen der Werkzeugspindel kann zu schweren Verletzungen führen.

- Vor Einschalten des Automatikbetriebs alle an der Werkzeugmaschine vorhandenen Schutztüren oder -hauben schließen.
- Alle Ringschrauben aus dem Spannmittel herausschrauben und aus dem Maschineninnenraum entfernen.
- Werkzeugmaschine nur im Einricht- oder Tippbetrieb fahren.
- Alle Werkzeuge und Schlüssel sofort nach deren Verwendung vom Spannmittel entfernen und aus dem Maschinenraum entfernen

VORSICHT

Verletzungsgefahr!

Durch das Betätigen des Spannmittels ohne Wechselteile [Spannkopf, Segmentspannbüchse, Werkstückanschlag] besteht erhöhte Quetschgefährdung durch den Hub der beweglichen Komponenten des Spannmittels.

Durch unkontrolliertes Einleiten des Spannvorgangs [z.B. durch Fehlmontage der Energiezuführung oder fehlerhafte Programmierung] besteht eine erhöhte Gefährdung!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum kann zu schweren Kopfverletzungen führen!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Durch ungeplantes Anlaufen der Maschine besteht Verletzungsgefahr.

- Stellen Sie sicher, dass die Anlage drucklos geschaltet ist und dass ein Anlaufen der Maschine ausgeschlossen werden kann!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Verschmutzungen der Mechanik können den Hub beeinflussen/verringern, dadurch wird die Spannkraft verringert und somit wird das Werkstück nicht korrekt gespannt und kann herausgeschleudert werden!

- Reinigen Sie das Produkt regelmäßig. [Siehe Kapitel »Wartung und Instandhaltung«].

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Mit zu schwachem Spanndruck gespannte Werkstücke könnten herausgeschleudert werden!

Zu hoher Spanndruck kann zur Beschädigung / Bruch der Einzelkomponenten des Spannmittels führen und somit zum Herausschleudern des Werkstücks.

- Stellen Sie vor Inbetriebnahme den Betriebsdruck auf den Betriebswert zurück.
- Der Betriebsdruck ist regelmäßig zu prüfen und nachzustellen!
- Die Werkstücke sind regelmäßig auf Maßhaltigkeit zu prüfen [Spann-Ø].

Transport!

- Verwenden Sie für den Transport ein geeignetes Transportmittel/Kran.
- Stellen Sie sicher, dass ein Wegrollen/Herunterfallen des Produkts ausgeschlossen ist

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

6.2.1 Spindelflansch montieren

HINWEIS!

Sachschäden durch falsche Anzugsdrehmomente der Zylinderschrauben im Spindelflansch!

Die Anzugsdrehmomente der Zylinderschrauben werden vom Spindel- bzw. Maschinenhersteller vorgeschrieben. Durch falsche Anzugsdrehmomente der Zylinderschrauben im Spindelflansch können am Spannmittel und an der Maschine erhebliche Sachschäden entstehen.

- Zylinderschrauben des Spindelflansches ausschließlich mit dem vom Spindel- bzw. Maschinenhersteller vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment anziehen.

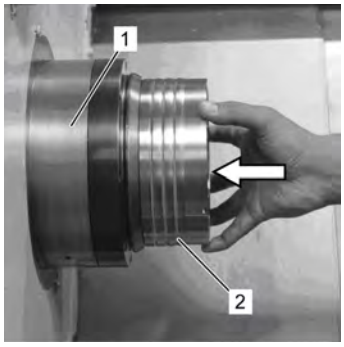


Abb. 25

Immer zu zweit arbeiten!

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

1. Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Passflächen der Maschinenspindel mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.
3. Spindelflansch per Hand oder mit Hilfe eines Krans in die Maschine hinein heben und auf die Maschinenspindel aufsetzen.

Dabei Spindelflansch mit Hilfe der Bohrungen auf der Maschinenspindel positionieren.

Abb. 26

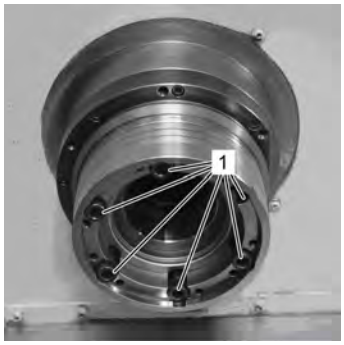


Abb. 27

4. Alle Zylinderschrauben mit Innensechskantschlüssel in den Spindelflansch einschrauben und kreuzweise handfest anziehen.

HINWEIS!

Sachschaden durch im Spindelflansch verbleibende Ringschrauben!

Durch im Spannmittel verbleibende Ringschrauben können Drehmaschine, Spannmittel und Werkstück schwer beschädigt oder sogar zerstört werden.

- Ringschrauben nach der Montage des Spannmittels in die Drehmaschine immer sofort entfernen.

6.2.2 Plan- und Rundlauf des Spindelflansches kontrollieren und justieren

HINWEIS!

Sachschaden durch mangelnden Plan- und Rundlauf!

Durch mangelhaften Plan- und Rundlauf können die Werkstücke bei der Bearbeitung beschädigt werden.

- Nach jeder Montage Plan- und Rundlauf des Spannmittels kontrollieren und gegebenenfalls nachjustieren.

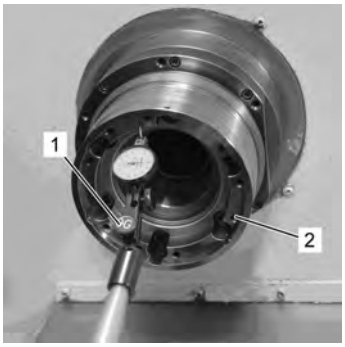


Abb. 28

Planlauf kontrollieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Messuhr

1. Messuhr für den Planlauf an der Außenkante der Auflagefläche anlegen.

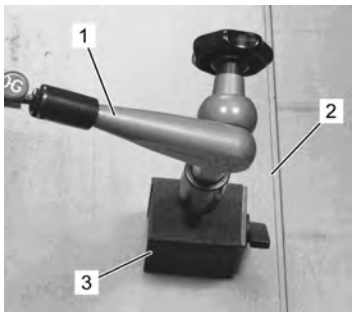


Abb. 29

2. Magnetfuß der Messuhr an der Maschineninnenseite aufsetzen.

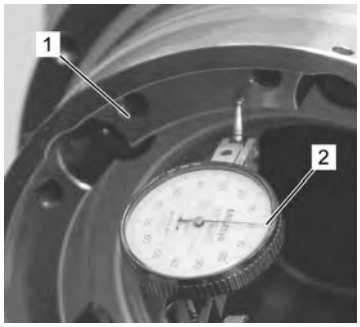


Abb. 30

3. Spindelflansch so ausrichten, dass die Messuhr den Wert »0« anzeigt.

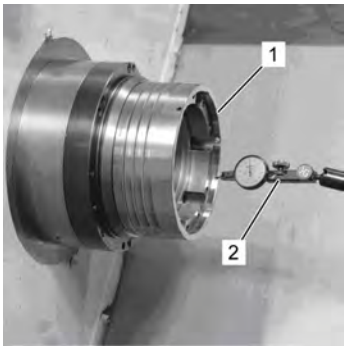


Abb. 31

Rundlauf kontrollieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Messuhr
- Drehmomentschlüssel

1. Magnetfuß der Messuhr an der Maschineninnenseite aufsetzen.
2. Messuhr für den Rundlauf an der Innenkante des Spindelflansches anlegen.

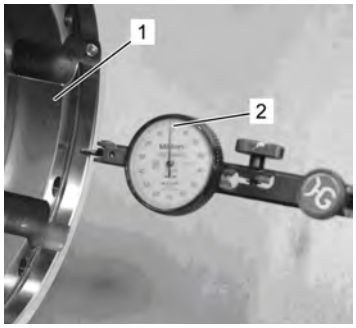


Abb. 32

3. Spindelflansch so ausrichten, dass die Messuhr den Wert »0« anzeigt.

Abb. 33

4. Alle Zylinderschrauben mit Drehmomentschlüssel über Kreuz festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

   Zum exakten Einstellen ggf. die Zylinderschrauben einige Umdrehungen lösen und erneut über Kreuz festziehen.

5. Passflächen des Spindelflansches mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.

6.2.3 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axfix oder SPANNTOP [nova] Kombi Axzug Baugröße 32-120 montieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

Abb. 34

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Alle Werkzeuge aus dem Maschineninnenraum entfernen.
3. Den Spanndruck der Werkzeugmaschine auf das Mindestmaß einstellen.
4. Zugrohr der Werkzeugmaschine in die vordere Endlage fahren.
5. Zugrohradapter in die Spanneinheit einschrauben.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

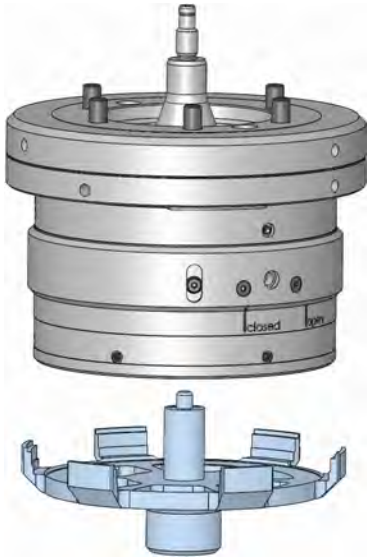


Abb. 35

6. Vertikal hängende Montage:
   - Setzen Sie den Montageteller [Darstellung symbolisch] auf den Werkzeugrevolver auf.
   - Setzen Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter mit Hilfe eines Krans auf den Montageteller auf.
   - Fahren Sie die Spindel langsam und vorsichtig im Tippbetrieb nach unten, bis sie die Spanneinheit berührt.
   - Drehen Sie die Spanneinheit im Uhrzeigersinn in die Maschinenspindel bis auf Anschlag. Falls erforderlich bewegen Sie langsam und vorsichtig die Maschinenspindel weiter nach unten. Achten Sie darauf, dass der Zugrohradapter beim Eindrehen nicht verkantet.

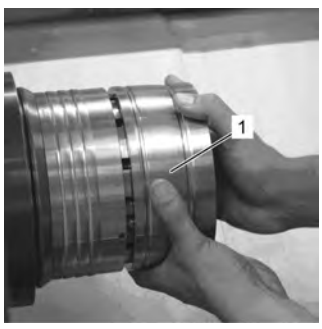


Abb. 36

7. Horizontale oder vertikal stehende Montage:
   - Heben Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter mit Hilfe eines Krans in die Maschine hinein und setzen Sie sie auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine auf.
   - Schrauben Sie den Zugrohradapter mit der Spanneinheit bis zum Ende auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine auf. Achten Sie dabei darauf, dass der Zugrohradapter nicht verkantet.

Zugrohradapter mit Spanneinheit nicht festziehen.

Abb. 37

8. Spanneinheit so lange zurückdrehen, bis die Pfeile der Wuchtmarkierungen in einer Flucht liegen.

Die Durchgangsbohrung der Spannelementaufnahme und die Gewindebohrungen des Spindelflansches liegen jetzt ebenfalls in einer Flucht.

Je nach Maschinentyp kann es erforderlich sein, eine erforderliche Einschraubtiefe des Zugrohradapters einzuhalten.

- Auf dieses Maß wird in der Zusammenbauzeichnung des Spannmittels besonders hingewiesen!

WARNUNG!

Quetschgefahr durch Maschinenbewegung!

Es lässt es sich nicht immer vermeiden, dass es bei der Montage der Spanneinheit zu einer Spaltbildung zwischen Spindelflansch und Spanneinheit kommt.

Grund hierfür ist einerseits die Zugrohrlage und andererseits die Forderung nach maximal nutzbarem Arbeitsraum.

Durch diesen Spalt besteht hohe Quetschgefahr, die zu schweren Verletzungen führen kann.

- Greifen Sie niemals in den Spalt zwischen Spindelflansch und Spanneinheit!

Abb. 38

9. Zugrohr der Werkzeugmaschine im Tippbetrieb vorsichtig zurückfahren, bis die Spanneinheit ganz in den Spindelflansch eingefügt ist.
10. Alle Zylinderschrauben in die Spanneinheit einschrauben und über Kreuz handfest mit einem Innensechskantschlüssel anziehen.

6.2.4 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axzug und SPANNTOP [nova] Kombi Axfix der Baugrößen 125-160 montieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Kran und Ringschrauben

Abb. 39

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Alle Werkzeuge aus dem Maschineninnenraum entfernen.
3. Den Spanndruck der Werkzeugmaschine auf das Mindestmaß einstellen.
4. Zugrohr der Werkzeugmaschine in die vordere Endlage fahren.
5. Zugrohradapter in die Spanneinheit einschrauben.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

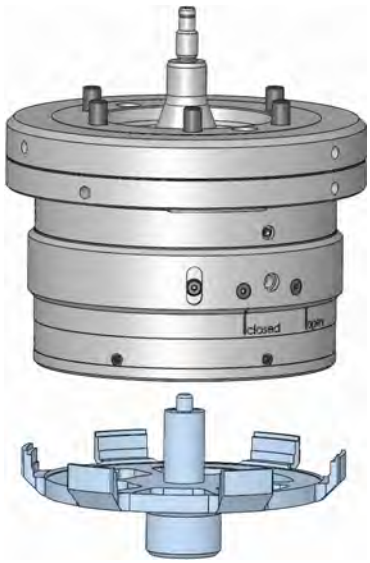


Abb. 40

6. Vertikal hängende Montage:
   - Setzen Sie den Montageteller [Darstellung symbolisch] auf den Werkzeugrevolver auf.
   - Setzen Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter mit Hilfe eines Krans auf den Montageteller auf.
   - Fahren Sie die Spindel langsam und vorsichtig im Tippbetrieb nach unten, bis sie die Spanneinheit berührt.

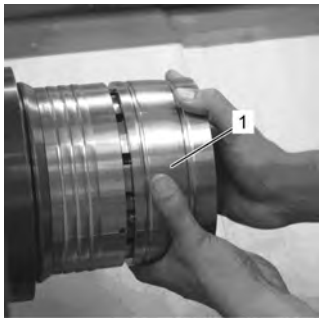


Abb. 41

7. Horizontale oder vertikal stehende Montage:
   - Spanneinheit mit Zugrohradapter mit Hilfe eines Krans in die Maschine hineinheben und auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine aufsetzen.

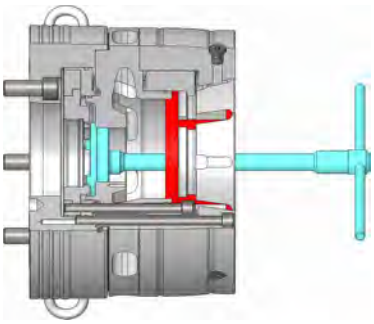


Abb. 42

8. Schlüssel [ggf. durch den Montageteller hindurch] in die Spanneinheit einsetzen, so dass dieser in die Nuten des Adapters greift.
9. Mit Hilfe des Schlüssels den Adapter über dessen Gewinde auf das Zugrohr der Maschine schrauben bis auf Anschlag, ohne festzuziehen. Dabei darauf achten, dass die Spanneinheit nicht verkantet.

Zugrohradapter mit Spanneinheit nicht festziehen.

Abb. 43

10. Spanneinheit so lange zurückdrehen, bis die Pfeile der Wuchtmarkierungen in einer Flucht liegen.

Die Durchgangsbohrung der Spannelementaufnahme und die Gewindebohrungen des Spindelflansches liegen jetzt ebenfalls in einer Flucht.

Je nach Maschinentyp kann es erforderlich sein, eine erforderliche Einschraubtiefe des Zugrohradapters einzuhalten.

- Auf dieses Maß wird in der Zusammenbauzeichnung des Spannmittels besonders hingewiesen!

WARNUNG!

Quetschgefahr durch Maschinenbewegung!

Es lässt es sich nicht immer vermeiden, dass es bei der Montage der Spanneinheit zu einer Spaltbildung zwischen Spindelflansch und Spanneinheit kommt.

Grund hierfür ist einerseits die Zugrohrlage und andererseits die Forderung nach maximal nutzbarem Arbeitsraum.

Durch diesen Spalt besteht hohe Quetschgefahr, die zu schweren Verletzungen führen kann.

- Greifen Sie niemals in den Spalt zwischen Spindelflansch und Spanneinheit!

Abb. 44

11. Zugrohr der Werkzeugmaschine im Tippbetrieb vorsichtig zurückfahren, bis die Spanneinheit ganz in den Spindelflansch eingefügt ist.
12. Alle Zylinderschrauben in die Spanneinheit einschrauben und über Kreuz handfest mit einem Innensechskantschlüssel anziehen.

6.2.5 Spanneinheit SPANNTOP nova Modular montieren

Immer zu zweit arbeiten!

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Kran und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

Abb. 45

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Alle Werkzeuge aus dem Maschineninnenraum entfernen.
3. Den Spanndruck der Werkzeugmaschine auf das Mindestmaß reduzieren.
4. Zugrohr der Werkzeugmaschine in die vordere Endlage fahren.
5. Zugrohradapter in die Kupplung einschrauben.
6. Kupplung mit Zugrohradapter in die Maschine hineinheben und auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine aufsetzen.

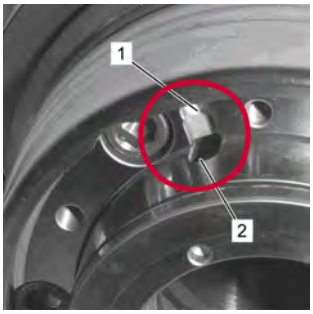


Abb. 46

7. Zugrohradapter mit Kupplung bis zum Ende auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine schrauben. Dabei darauf achten, dass der Zugrohradapter nicht verkantet.

   Zugrohradapter mit Spanneinheit nicht festziehen.

8. Kupplung so lange zurückdrehen, bis eine Kupplungsnut mit der Nut des Spindelflansches in einer Flucht liegt.

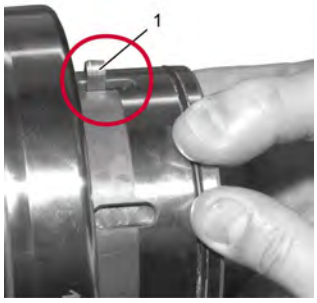


Abb. 47

9. Verdrehsicherung senkrecht in die Kupplungsnut einsetzen und in die Nut des Spindelflansches schieben.
   Kupplung und Spindelflansch sind jetzt fixiert.

   Um ein Verkanten der Verdrehsicherung zu verhindern, Kupplung vorsichtig wieder ca. 1 cm waagerecht nach vorne aus dem Spindelflansch ziehen. Dabei darauf achten, dass der Zugrohradapter nicht verkantet.

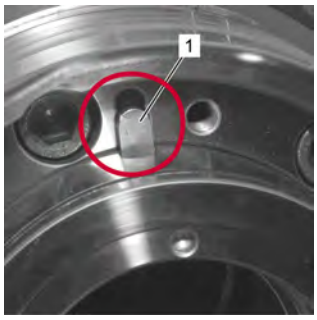


Abb. 48

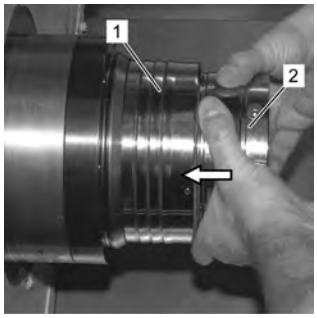


Abb. 49

10. Spanneinheit auf die Kupplung aufsetzen und in den Spindelflansch einschieben.

Abb. 50

11. Spanneinheit so lange zurückdrehen, bis die Pfeile der Wuchtmarkierungen in einer Flucht liegen.

    Die Durchgangsbohrung der Spannelementaufnahme und die Gewindebohrungen des Spindelflansches liegen jetzt ebenfalls in einer Flucht.

Je nach Maschinentyp kann es erforderlich sein, eine vorgegebene Einschraubtiefe des Zugrohradapters einzuhalten

Auf dieses Maß wird in der Zusammenstellungszeichnung des Spannmittel besonders hingewiesen!

WARNUNG!

Quetschgefahr durch Maschinenbewegung!

Es lässt es sich nicht immer vermeiden, dass es bei der Montage der Spanneinheit zu einer Spaltbildung zwischen Spindelflansch und Spanneinheit kommt.

Grund hierfür ist einerseits die Zugrohrlage und andererseits die Forderung nach maximal nutzbarem Arbeitsraum.

Durch diesen Spalt besteht hohe Quetschgefahr, die zu schweren Verletzungen führen kann.

- Greifen Sie niemals in den Spalt zwischen Spindelflansch und Spanneinheit!

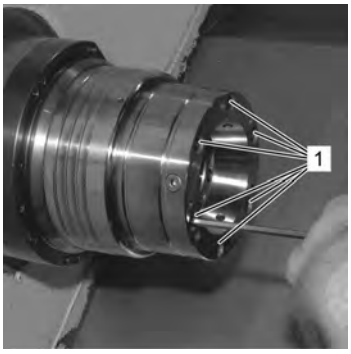


Abb. 51

12. Zugrohr der Werkzeugmaschine im Tippbetrieb vorsichtig zurückfahren, bis die Spanneinheit ganz in den Spindelflansch eingefügt ist.
13. Alle Zylinderschrauben in die Spanneinheit einschrauben und über Kreuz handfest mit einem Innensechskantschlüssel anziehen.

6.2.6 Plan- und Rundlauf der Spanneinheit kontrollieren und justieren

HINWEIS!

Sachschaden durch mangelnden Plan- und Rundlauf!

Durch mangelhaften Plan- und Rundlauf können die Werkstücke bei der Bearbeitung beschädigt werden.

- Nach jeder Montage Plan- und Rundlauf des Spannmittels kontrollieren und gegebenenfalls nachjustieren.

Planlauf kontrollieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Messuhr
- Kunststoffhammer

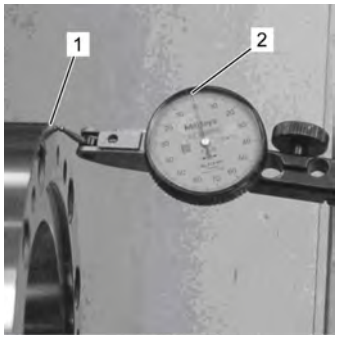


Abb. 52

1. Magnetfuß der Messuhr an der Maschineninnenseite aufsetzen.
2. Messuhr für den Planlauf an der Stirnseite der Spanneinheit anlegen und prüfen.
3. Mit dem Kunststoffhammer die Spanneinheit vorsichtig in Position klopfen.

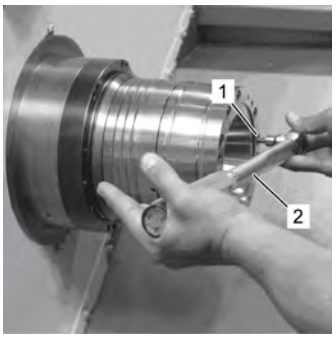


Abb. 53

4. Zylinderschrauben mit Drehmomentschlüssel über Kreuz festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

   Zum exakten Einstellen ggf. die Zylinderschrauben einige Umdrehungen lösen und erneut über Kreuz festziehen.

5. Kegelaufnahme in der Spanneinheit mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.

Rundlauf kontrollieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Messuhr
- Kunststoffhammer
- Drehmomentschlüssel

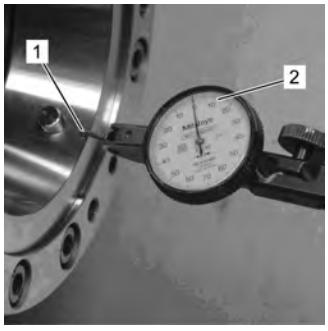


Abb. 54

1. Magnetfuß der Messuhr an der Maschineninnenseite aufsetzen.
2. Messuhr für den Rundlauf am Spannkegel anlegen.
3. Spanneinheit so ausrichten, dass die Messuhr den Wert »0« anzeigt.

   Zum exakten Einstellen ggf. die Zylinderschrauben einige Umdrehungen lösen und erneut über Kreuz festziehen.

6.2.7 Spannmittel montieren auf Schnittstelle

Das Spannmittel kann mit einer Schnittstelle ausgestattet sein:

1. centroteX / centroteX-V
2. capteX B / capteX D

Die Montage des Spannmittels auf eine der genannten Schnittstellen ist in der Anleitung der jeweiligen Schnittstelle beschrieben.

6.2.8 SPANNTOP [nova] Modular - Reduzierung der Baugröße

Das SPANNTOP [nova] mit der Baugröße 52 kann auf Baugröße 42 reduziert werden.

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Montageschlüssel

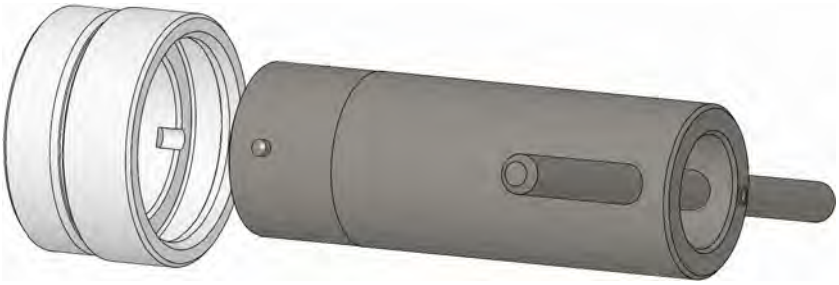


Abb. 55

Für die Reduzierung der Baugröße sind folgende Schritte erforderlich:

1. Entfernen Sie eine ggf. kundenseitig verbaute Reduzierhülse.
2. Setzen Sie den Montageschlüssel in die Reduzierkupplung ein. Führen Sie hierzu die Stifte des Montageschlüssels in die Nuten der Reduzierkupplung ein.
3. Drehen Sie nun die Reduzierkupplung mit Hilfe des Montageschlüssels in das Spannmittel ein und ziehen Sie sie fest.
4. Entfernen Sie den Montageschlüssel aus dem Spannmittel.

Die Reduzierkupplung ist montiert.

6.2.9 Grundanschlag montieren

Wenn das Spannmittel SPANNTOP [nova] Kombi Axfix oder SPANNTOP [nova] Kombi Axzug als Anschlagfutter verwendet werden soll, muss der Grundanschlag montiert werden.

Das Spannmittel SPANNTOP [nova] Modular kann nur als Durchgangsfutter verwendet werden und besitzt daher keinen Grundanschlag.

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Montagebolzen oder passende Zylinderschraube

Abb. 56

1. Spannkopf aus dem Spannkegel herausnehmen.
2. Klemmschraube lösen [siehe Kapitel »Grundanschlag demontieren«].
3. Montagebolzen im Uhrzeigersinn in die Gewindebohrung in der Mitte des Grundanschlags einschrauben.

Montagebolzen so in den Grundanschlag einschrauben, dass die geschliffene Seite des Grundanschlags nach oben weist.

Abb. 57

4. Grundanschlag mit Hilfe des Montagebolzens so in das Spannmittel einsetzen, dass der seitliche Fixierstift des Grundanschlags mit der Fixiernut in der Zentrierscheibe fluchtet

Hinweis!

Sachschaden durch zu kräftiges Anziehen der Klemmschrauben!

Durch zu kräftiges Anziehen der Klemmschrauben können diese beschädigt oder zerstört werden.

Der Grundanschlag kann nicht mehr eingeklemmt werden.

- Klemmschrauben per Hand anziehen.
- Nicht über den Widerstand hineindrehen.

Abb. 58

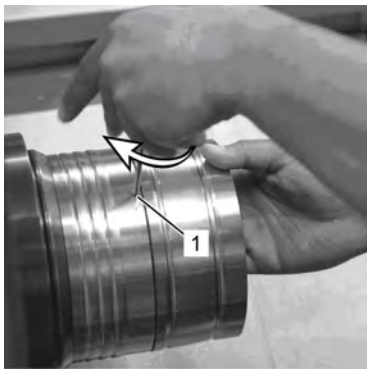


Abb. 59

5. Alle Klemmschrauben des Grundanschlags im Spindelflansch mit Innensechskantschlüssel im Uhrzeigersinn zudrehen, bis ein Widerstand spürbar ist.

   Der Grundanschlag ist nun gesichert.

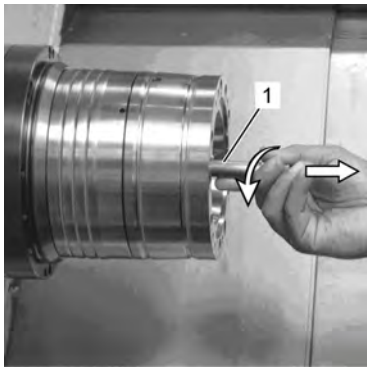


Abb. 60

6. Montagebolzen gegen den Uhrzeigersinn herausschrauben.

6.2.10 Werkstückanschlag montieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel

Abb. 61

1. Werkstückanschlag durch den montierten Spannkopf in das Spannmittel einsetzen.

Hinweis!

Sachschaden durch zu kräftiges Anziehen der Befestigungsschrauben!

Durch zu kräftiges Anziehen der Befestigungsschrauben können diese beschädigt oder zerstört werden.

- Befestigungsschrauben per Hand anziehen.
- Nicht über den Widerstand hineindrehen.

2. Befestigungsschrauben eindrehen und festziehen.

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Durch weg geschleuderte Werkzeuge und Prüfmittel besteht Verletzungsgefahr.

- Entfernen Sie alle Werkzeuge und Prüfmittel aus dem Arbeitsraum der Maschine bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen.

VORSICHT

Beschädigung des Spannmittels!

Mit zu schwachem Spanndruck gespannte Werkstücke könnten herausgeschleudert werden!

- Stellen Sie nach der Montage den Spanndruck wieder auf Betriebsdruck!
- Prüfen und justieren Sie regelmäßig den Betriebsdruck.

ACHTUNG!

Rutschgefahr durch austretende Hydraulikflüssigkeit!

Austretendes [herausgespritztes] Hydrauliköl kann zu schweren Personenschäden führen.

- Stellen Sie sicher, dass alle O-Ringe/Abdichtungen für die Hydraulik-/Pneumatikanschlüsse vorhanden und in unbeschädigtem Zustand sind!
- Stellen Sie sicher, dass das Spannmittel restentleert wird und ein Auslaufen von Hydraulikflüssigkeit vermieden wird!

6.2.11 Spannkopf montieren / demontieren

Zum Ein-/Auswechseln eines Spannkopfes fahren Sie die Kupplung des Spannmittels in die Lösestellung.

Je nach Ausführung des Spannkopfes ist die Bedienung der Wechselvorrichtung leichter oder schwerer.

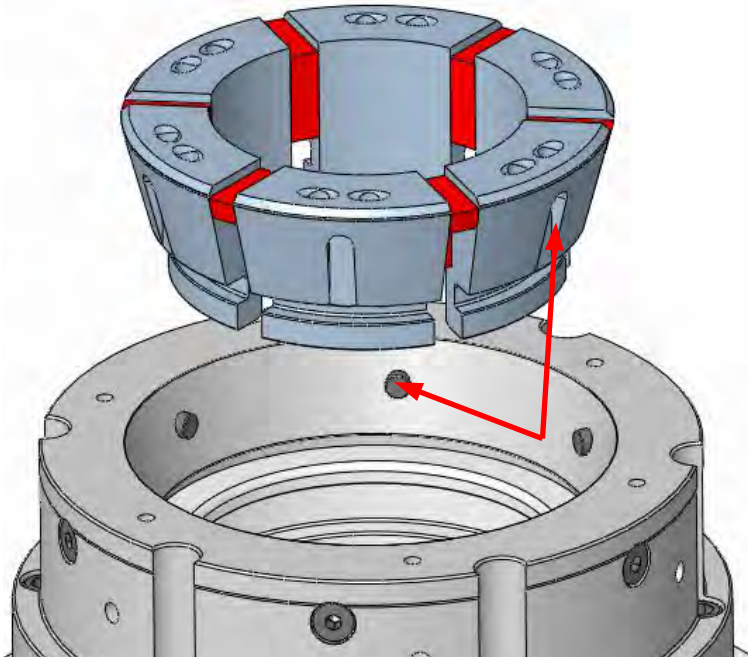


Abb. 62

WARNUNG!

Quetschgefahr durch bewegte Bauteile!

- Greifen Sie während der Betätigung niemals in den Kupplungs- bzw. Schlitzbereich des Spannkopfes oder in die Wechselvorrichtung.
- Werkzeugmaschine nur im Einricht- oder Tippbetrieb fahren.
- Stellen Sie vor dem Arbeiten am montierten Spannmittel sicher, dass ein Anlaufen der Maschine ausgeschlossen ist.

6.3 Werkstück

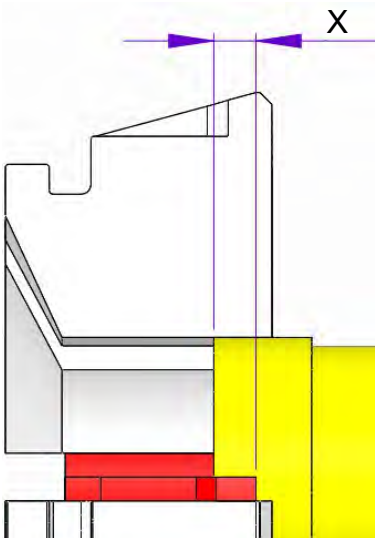


Abb. 63

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch heraus geschleuderte Teile!

Beim Spannen des Werkstücks und bei der Bearbeitung können Teile herausgeschleudert werden und schwere Verletzungen und Sachschäden verursachen.

- Kontrollieren Sie die Spanndurchmesser der zu spannenden Werkstücke.
- Spannen Sie nur Werkstücke, die den maßlichen Anforderungen entsprechen, beachten Sie hierzu die maximale Ausnutzung der Spannreserve, siehe Kapitel 2.5 »Fehlerhafte Werkstückspannung«.
- Spannen Sie nur Werkstücke mit einer Mindest-Einspanntiefe »X« von **≥ 3 mm**.
  Es gilt hier nur der Bereich des Kegels ohne Vorbau.
- Verwenden Sie für die Spannung von sehr langen Werkstücken zusätzlich einen Reitstock/eine Lünette zur Abstützung.

VORSICHT

Verletzungsgefahr!

Achten Sie beim Aufsetzen des Werkstückes darauf, dass die Hände/Finger nicht zwischen Flansch und Werkstück eingeklemmt werden können.

6.4 Prüfungen

HINWEIS!

Sachschaden durch beschädigte Produkte!

Beschädigte, unvollständige oder ungewuchtete Spannmittel oder Adapter können die Maschine und das Werkstück schwer beschädigen oder sogar zerstören.

- Nur unbeschädigte, vollständige und feingewuchtete Produkte montieren.
- Im Zweifel den Hersteller kontaktieren.

Folgende Punkte vor jeder Montage und vor jeder Inbetriebnahme der Produkte sicherstellen:

- Alle Zylinderschrauben sind vorhanden und mit dem richtigen Anzugsdrehmoment angezogen.
- Die Wuchtschrauben [falls vorgesehen] sind vollständig vorhanden und unbeschädigt.
- Alle vorhandenen Gummisegmente sind weder eingerissen noch weisen sie poröse Stellen auf.
- Alle Kanten und Laufflächen sind weder ausgebrochen noch weisen sie Verschleißerscheinungen auf.
- Die eingestellte Drehzahl der Maschine darf die max. zulässige Drehzahl des Produktes nicht überschreiten.
- Die maximale auf dem Umfang des Produktes angegebene Zugkraft ist nicht überschritten.
- Der Spanndruck der Maschine ist ausreichend hoch.
- Alle Montagewerkzeuge sind aus dem Maschinenraum entfernt.
- Spannmittel und Werkstück sind kompatibel – Spanndurchmesser regelmäßig prüfen.
- Das Werkstück ist mit einer ausreichenden Kraft gespannt.
- Führen Sie eine Druckverlustprüfung und eine Spannkraftmessung durch.

6.5 Hublagenkontrolle

WARNUNG!

Quetschgefahr durch bewegte Bauteile!

Quetschgefahr durch bewegte Bauteile bei der Hublagenkontrolle!

Durch beim Prüfen der Hublagen entstehende Spalte kann es zu schweren Verletzungen kommen.

- Hublagenkontrolle nur mit montierten Wechselteilen durchführen.
- Werkzeugmaschine nur im Einricht- oder Tippbetrieb fahren.
- Nicht in bewegte Bauteile greifen.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten!
- Tragen von Handschuhen/[PSA] ist Pflicht!

6.6 Tätigkeiten nach Produktionsende

1. Spannmittel in Lösestellung fahren.
2. Werkzeugmaschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
3. Schutztür bzw. -haube öffnen
4. Spannmittel und ggf. montiertes Adaptionsspannmittel und Adapter mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Spänen und Produktionsrückständen säubern und leicht einölen.
5. Schutztür bzw. -haube schließen.

7 Demontage

Wenn eine Produktionspause entsteht, die länger als 3 Tage dauert, muss das Produkt demontiert und gemäß den Angaben des Herstellers sachgerecht eingelagert werden [siehe Kapitel »Transport, Verpackung, Lagerung«].

Vor Beginn der Demontage:

- Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.
- Betriebs- und Hilfsstoffe sowie restliche Verarbeitungsmaterialien entfernen und umweltgerecht entsorgen.

7.1 Sicherheit

Sichern gegen Wiedereinschalten

GEFAHR!

Lebensgefahr durch unbefugtes Wiedereinschalten

Bei der Demontage besteht die Gefahr, dass die Energieversorgung versehentlich eingeschaltet wird. Dadurch besteht Lebensgefahr für die Personen im Gefahrenbereich.

- Vor Beginn der Arbeiten alle Energieversorgungen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch herab fallende Bauteile!

Während der Demontage können Bauteile herabfallen und schwere Verletzungen und Sachschäden verursachen .

- Immer zu zweit arbeiten.
- Einen Kran zu Hilfe nehmen.
- Zur Demontage auf eine vertikal hängende Spindel, ist ggf. eine geeignete Montagehilfe notwendig.

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

Transport!

- Verwenden Sie für den Transport ein geeignetes Transportmittel/Kran.
- Stellen Sie sicher, dass ein Wegrollen/Herunterfallen des Produkts ausgeschlossen ist

7.2 Grundanschlag demontieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Montagebolzen oder passende Zylinderschraube

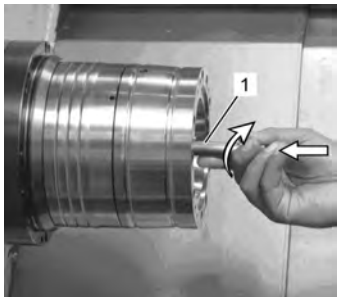


Abb. 64

1. Spannkopf aus dem Kegel der Spannelementaufnahme herausnehmen.
2. Montagebolzen in die Gewindebohrung in der Mitte des Grundanschlags einsetzen und im Uhrzeigersinn in die Gewindebohrung einschrauben.

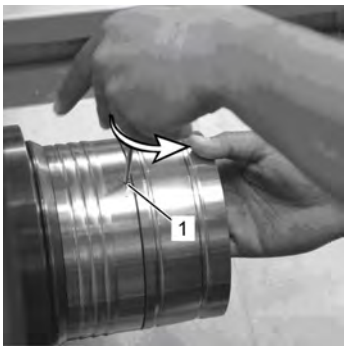


Abb. 65

HINWEIS!

Sachschaden durch falsches Lösen der Klemmschrauben!

Durch falsches Lösen der Klemmschrauben können diese beschädigt oder zerstört werden. Der Grundanschlag kann nicht mehr eingeklemmt werden.

- Klemmschrauben per Hand lösen.
- Nicht über den Widerstand hinaus drehen.

3. Alle Klemmschrauben mit Innensechskantschlüssel vorsichtig gegen den Uhrzeigersinn lösen, bis ein Widerstand spürbar ist.
   Der Grundanschlag ist jetzt gelöst.

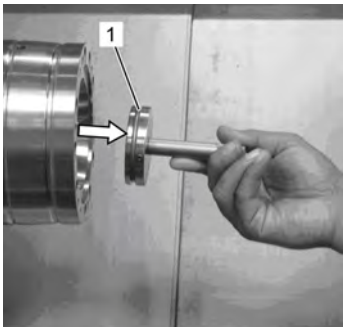


Abb. 66

4. Grundanschlag vorsichtig gerade nach vorne herausziehen.

7.3 Werkstückanschlag demontieren

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel

Abb. 67

1. Befestigungsschrauben lösen und entfernen.
2. Werkstückanschlag durch den montierten Spannkopf aus dem Spannmittel entnehmen.

7.4 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axfix und SPANNTOP [nova] Kombi Axzug Baugröße 32-120 demontieren

- Ab einem Gewicht von 15 kg einen Kran verwenden.
- Benötigtes Sonderwerkzeug:
  - Lastaufnahmemittel [Kran] und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg
  - Innensechskantschlüssel

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Grundanschlag demontieren [siehe Kapitel »Grundanschlag demontieren«].
3. Ab einem Gewicht von 15 kg Ringschrauben montieren [siehe Kapitel »Auspacken und innerbetrieblicher Transport«].

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

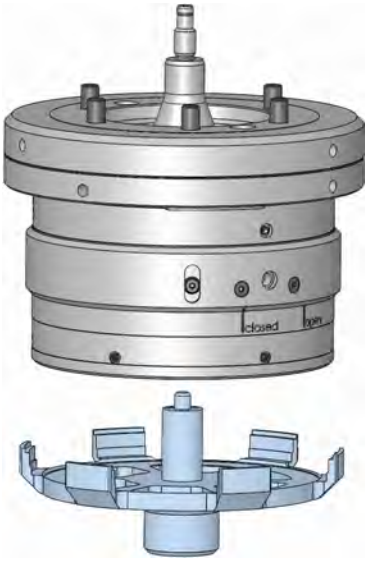


Abb. 68

4. Vertikal hängende Demontage:
   - Setzen Sie den Montageteller [Darstellung symbolisch] auf den Werkzeugrevolver auf.
   - Fahren Sie die Spindel langsam und vorsichtig im Tippbetrieb nach unten, bis die Spanneinheit den Montageteller berührt.
   - Lösen und entfernen Sie die Zylinderschrauben mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels.
   - Drehen Sie die Spanneinheit gegen den Uhrzeigersinn aus der Maschinenspindel. Falls erforderlich bewegen Sie langsam und vorsichtig die Maschinenspindel nach oben.
   - Wenn die Spanneinheit vollständig demontiert ist fahren Sie die Maschinenspindel ganz nach oben.
   - Nehmen Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter mit Hilfe eines Krans vom Montageteller ab.
   - Entfernen Sie den Montageteller vom Werkzeugrevolver.

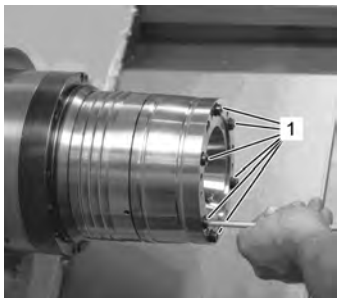


Abb. 69

5. Horizontale oder vertikal stehende Demontage:
   - Lösen und entfernen Sie die Zylinderschrauben mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels.

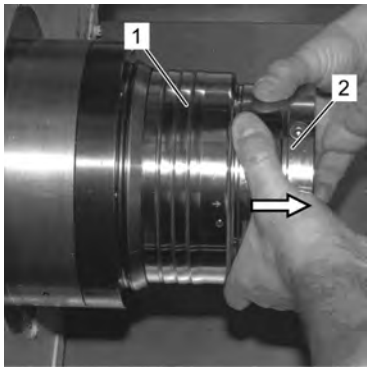


Abb. 70

- Fahren Sie das Zugrohr der Werkzeugmaschine in die vordere Endlage.
- Schrauben Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter vom Zugrohr der Maschine ab. Darauf achten, dass der Zugrohradapter nicht verkantet.

Abb. 71

6. Heben Sie die Spanneinheit mit Zugrohradapter [ggf. mit Hilfe eines Krans] aus der Maschine heraus und legen Sie sie sicher ab.

7.5 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axzug und SPANNTOP [nova] Kombi Axfix der Baugrößen 125-160 demontieren

Immer zu zweit arbeiten!

Benötigtes Sonderwerkzeug:

- Innensechskantschlüssel
- Kran und Ringschrauben

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Grundanschlag demontieren [siehe Kapitel »Grundanschlag demontieren«].
3. Ringschrauben montieren [siehe Kapitel »Auspacken und innerbetrieblicher Transport«].

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch vertikal hängende Spindel!

Das Hineinbeugen in den Maschinenarbeitsraum bei der Überkopfmontage kann zu schweren Kopfverletzungen führen.

- Vor Überkopfmontage / Überkopfdemontage die Bauteile gegen Herabfallen sichern.
- Bei Montage / Demontage an einer vertikal hängenden Spindel stets eine geeignete Montagehilfe benutzen.

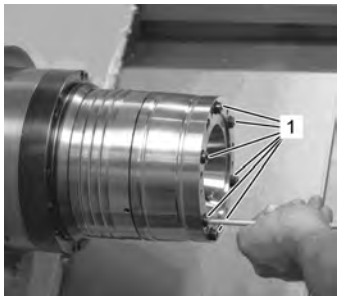


Abb. 72

4. Alle Zylinderschrauben mit Innensechskantschlüssel lösen und aus der Spanneinheit herausschrauben.

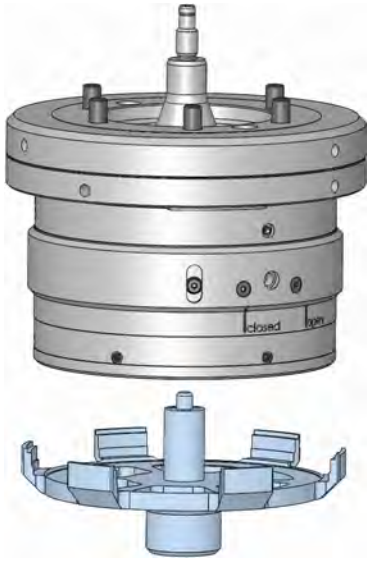


Abb. 73

5. Vertikal hängende Demontage:
   - Setzen Sie den Montageteller [Darstellung symbolisch] auf den Werkzeugrevolver auf.
   - Fahren Sie die Spindel langsam und vorsichtig im Tippbetrieb nach unten, bis sie die Spanneinheit berührt.

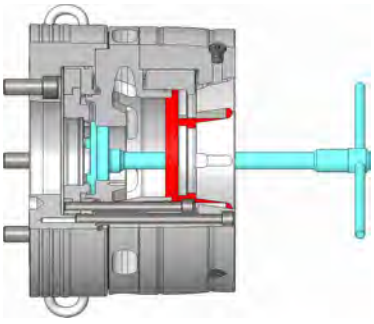


Abb. 74

6. Setzen Sie den Schlüssel [ggf. durch den Montageteller hindurch] in die Spanneinheit ein, so dass dieser in die Nuten des Adapters greift.
7. Schrauben Sie den Adapter über dessen Gewinde mit Hilfe des Schlüssels vom Zugrohr der Maschine. Achten Sie dabei darauf, dass die Spanneinheit nicht verkantet.

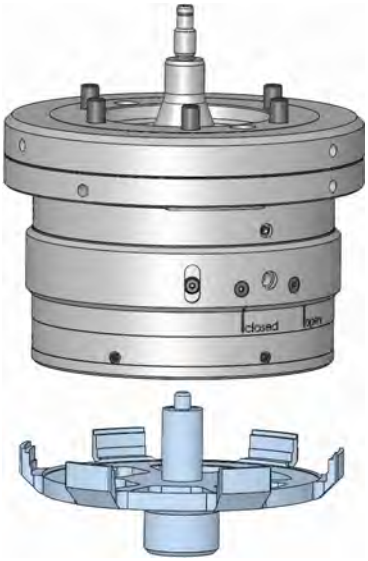


Abb. 75

8. Vertikal hängende Demontage:
   - Fahren Sie die Maschinenspindel ganz nach oben.
   - Nehmen Sie das Spannmittel mit Hilfe eines Krans vom Montageteller ab und legen Sie es sicher ab.
   - Entfernen Sie den Montageteller vom Werkzeugrevolver.

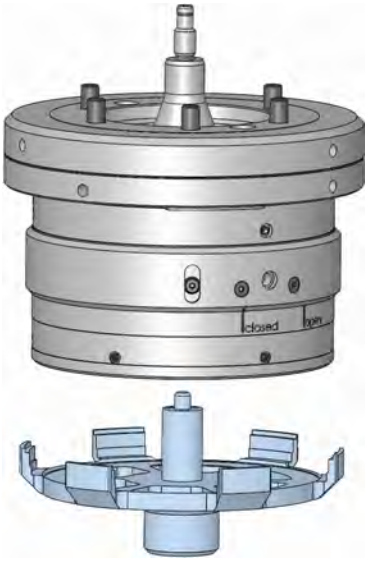


Abb. 76

9. Horizontale oder vertikal stehende Demontage:
   - Nehmen Sie das Spannmittel mit Hilfe eines Krans vom Montageteller ab und legen Sie es sicher ab.

Die Spanneinheit ist demontiert.

7.6 Spanneinheit SPANNTOP [nova] Modular demontieren

- Ab einem Gewicht von 15 kg zu zweit arbeiten oder einen Kran verwenden.
- Benötigtes Sonderwerkzeug:
  - Lastaufnahmemittel [Kran] und Ringschrauben ab einem Gewicht von 15 kg

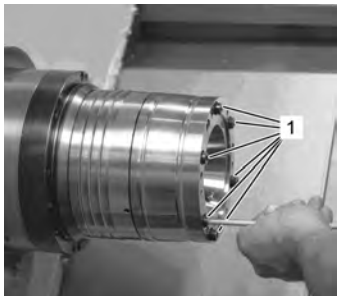


Abb. 77

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Grundanschlag demontieren [siehe Kapitel »Grundanschlag demontieren«].
3. Ab einem Gewicht von 15 kg Ringschrauben montieren [siehe Kapitel »Auspacken und innerbetrieblicher Transport«].
4. Alle Zylinderschrauben mit Innensechskantschlüssel lösen und aus der Spanneinheit herausschrauben.

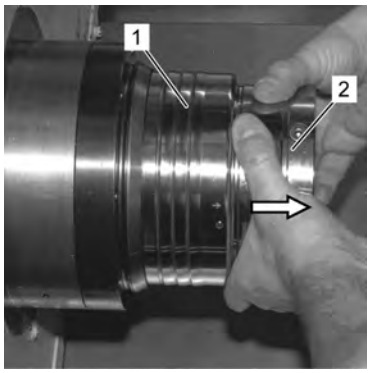


Abb. 78

5. Zugrohr der Werkzeugmaschine in die vordere Endlage fahren.
6. Spannelementaufnahme vom Spindelflansch abziehen und aus der Werkzeugmaschine herausheben.

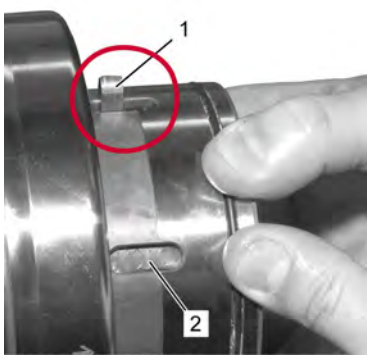


Abb. 79

7. Verdrehsicherung entfernen.
8. Kupplung mit Zugrohradapter herausdrehen. Dabei darauf achten, dass die Verdrehsicherung sicher verwahrt und nicht beschädigt wird.

7.7 Spindelflansch demontieren

- Ab einem Gewicht von 15 kg zu zweit arbeiten oder einen Kran verwenden.
- Benötigtes Sonderwerkzeug:
  - Drehmomentschlüssel
  - Innensechskantschlüssel
  - Kran ab einem Gewicht von 15 kg
  - Ringschrauben

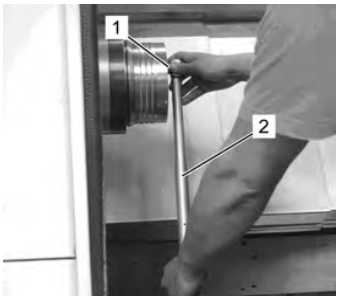


Abb. 80

1. Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
2. Gegebenenfalls Ringschrauben montieren [siehe Kapitel »Auspacken und innerbetrieblicher Transport«].
3. Alle Zylinderschrauben mit Drehmomentschlüssel lösen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
4. Alle Zylinderschrauben aus dem Spindelflansch entnehmen.

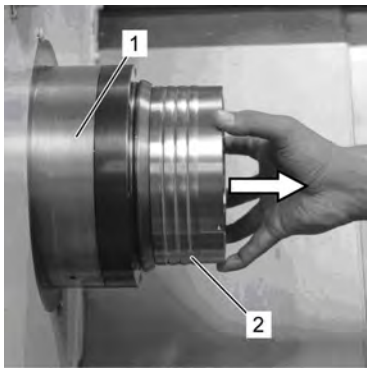


Abb. 81

5. Spindelflansch per Hand oder mit Hilfe eines Lastaufnahmemittels von der Maschinenspindel herunter- und aus der Werkzeugmaschine herausheben.
6. Passflächen der Maschinenspindel mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Öl- und Fettrückständen säubern.
7. Alle Werkzeuge aus dem Maschineninnenraum entfernen.

7.8 Spannmittel wiedereinlagern

Das Spannmittel muss für die Wiedereinlagerung gereinigt und konserviert werden [siehe Kapitel »Reinigung«].

HINWEIS!

Die Lagerbedingungen befinden sich im Kapitel »Transport, Verpackung und Lagerung«.

7.9 Entsorgung

Sofern keine Rücknahme- oder Entsorgungsvereinbarung getroffen wurde, zerlegte Bestandteile der Wiederverwertung zuführen.

VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch auslaufende Flüssigkeiten!

Hydraulisch- bzw. pneumatisch betriebene Spannmittel können Reste von Flüssigkeiten enthalten. Unkontrolliertes Auslaufen der Flüssigkeiten kann zu Verletzungen führen.

- Öffnen Sie die Druckentlastungsschrauben und lassen Sie restliche Flüssigkeiten ab.
- Entsorgen Sie die Flüssigkeiten.

HINWEIS!

Umweltschäden bei falscher Entsorgung!

Schmier- und andere Hilfsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Fachbetrieben entsorgt werden!

HINWEIS!

Verbundwerkstoffe!

Spannmittel, die Verbundwerkstoffe [Mineralguss, CFK] enthalten, müssen zur Entsorgung an die Firma HAINBUCH zurückgegeben werden!

Die örtliche Kommunalbehörde oder spezielle Entsorgungs-Fachbetriebe geben Auskunft zur umweltgerechten Entsorgung.

8 Wartung

Umweltschutz

Folgende Hinweise zum Umweltschutz bei den Wartungsarbeiten beachten:

- An allen Schmierstellen, die von Hand mit Schmierstoff versorgt werden, das austretende, verbrauchte oder überschüssige Fett entfernen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.
- Ausgetauschte Öle/Fette in geeigneten Behältern auffangen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.

8.1 Allgemeines

Voraussetzung für das Erreichen der Rund- und Planlauftoleranzen ist die Sauberkeit der entsprechenden Anschlag- sowie Führungsdurchmesser. Reinigen Sie diese Flächen mit einem entsprechenden Reiniger.

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Beachten Sie die Gefährdungsvorschriften des jeweiligen Herstellers.

VORSICHT!

Verschmutzung kann zu einem erheblichen Spannkraftverlust des Spannmittels führen.

- Die Wartungs- und Reinigungsintervalle des Spannmittels sind unbedingt einzuhalten.
- Im Rahmen dieser Wartungsintervalle ist eine regelmäßige Überprüfung des Wartungszustandes des Spannmittels durch statische Spannkraft-Messvorrichtungen zwingend erforderlich!

VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Durch Abrutschen beim Schmieren mit einer Kolbenstoßfettpresse kann es zu schweren Schnittverletzungen kommen!

8.2 Reinigung

HINWEIS!

Sachschaden durch Reinigung mit Druckluft!

Durch eine Reinigung des Spannmittels mit Druckluft können sich Metallspäne in Gewinde und Nuten setzen. Dadurch kann das Spannmittel beschädigt oder sogar zerstört werden.

- Spannmittel nie mit Druckluft reinigen!

- Benötigte Hilfsmittel:
  - esterfreies, nicht polares Reinigungsmittel
  - weiches, fusselfreies Tuch

Abb. 82

1. Spannmittel zerlegen [siehe Kapitel »Spanneinheit demontieren«].
2. Alle im Folgenden aufgeführten Bauteile mit Reinigungsmittel und Tuch von allen Öl- und Fettrückständen säubern:
   - Spindelflansch
   - Spanneinheit
   - Kegelaufnahme und Kupplungsbereich
   - Zugrohradapter
   - Gewindeadapter [optional]
   - Zylinderschrauben
3. Beim SPANNTOP [nova] Modular zusätzlich auch die Kupplung mit Verdrehsicherung mit Reinigungsmittel und Tuch von allen Öl- und Fettrückständen säubern.
   Dabei Verdrehsicherung aus der Kupplungsnut herausnehmen.

8.3 Konservierung

- Benötigtes Sonderwerkzeug:
  - Universalfett 2085/0003
  - Fettpresse
  - Ölstein
  - weiches, fusselfreies Tuch

Abb. 83

1. Spannmittel zerlegen [siehe Kapitel »Spanneinheit demontieren«].
2. Alle Auflageflächen des Spannmittels mit einem Ölstein abziehen.
3. Beim SPANNTOP [nova] Modular zusätzlich alle Auflageflächen der Kupplung mit einem Ölstein abziehen und die Verdrehsicherung dünn einfetten. Überschüssiges Fett mit einem Tuch abnehmen.
4. Alle Zylinderschrauben dünn einfetten. Überschüssiges Fett mit einem Tuch abnehmen.
5. Spannmittel wieder montieren. Dazu bei den Varianten SPANNTOP [nova] Kombi Axfix und Kombi Axzug die Spanneinheit wieder in den Spindelflansch einsetzen.
6. Bei der Variante SPANNTOP [nova] Modular zuerst die Kupplung mit der Verdrehsicherung in den Spindelflansch einsetzen und danach die Spanneinheit montieren.
7. Alle Zylinderschrauben mit Innensechskantschlüssel wieder in das Spannmittel einschrauben und handfest anziehen.

Abb. 84

! Für die Wiedereinlagerung reicht das handfeste Anziehen der Zylinderschrauben aus. Dadurch wird eine erneute Inbetriebnahme erleichtert und die Zylinderschrauben werden geschont.

8. Spanneinheit SPANNTOP [nova] Kombi Axfix über den Schmiernippel mit Fettpresse und Universalfett abschmieren.
9. Alle Innen- und Außenseiten des Spannmittels dünn einfetten. Überschüssiges Fett mit einem Tuch abnehmen.
10. Spannmittel luftdicht in Folie verpacken, auf einer ebenen, stoßsicheren Ablage absetzen und gegen Herabfallen sichern.

8.4 Einsatz von Schmiermitteln

Bei dem Einsatz des Schmiermittels darf nur Fett verwendet werden, das diesen Anforderungen bezüglich Haftung, Druckbeständigkeit und Löslichkeit in Kühl-Schmiermitteln entspricht. Weiter dürfen sich keine Schmutzpartikel im Fett befinden, da diese einen Lauffehler bewirken, wenn sie zwischen zwei Passungsflä-

chen gelangen. Wir empfehlen Ihnen hierfür folgenden Schmierstoff:

HAINBUCH Fett

Siehe Optionales Zubehör

Alternativen:

Schmiermittel	Hersteller	Produktbezeichnung
Universalfett	MicroGleit	GP 355
	Klüber	QNB 50
	Zeller & Gmelin	DIVINOL SD24440
	Bremer & Leguill	RIVOLTA W.A.P.
Spezialfett	Klüber	MICROLUBE GL 261

8.5 Wartungsplan

In den vorhergehenden Abschnitten sind die Wartungsarbeiten beschrieben, die für einen optimalen und störungsfreien Betrieb erforderlich sind.

Sofern bei regelmäßigen Kontrollen eine erhöhte Abnutzung zu erkennen ist, die erforderlichen Wartungsintervalle entsprechend den tatsächlichen Verschleißerscheinungen verkürzen.

Bei Fragen zu Wartungsarbeiten und -intervallen den Hersteller kontaktieren, siehe Service-Adresse auf der Rückseite.

Intervall	Wartungsarbeit
täglich	Sichtkontrolle und bei starker Verschmutzung Komplettreinigung [siehe Kapitel »Reinigung«]
wöchentlich	Spanneinheit reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]
	Kegelaufnahme und Kupplungsbereich reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]
	Spanneinheit abschmieren [siehe Kapitel »Konservierung«]
halbjährlich	Spannmittel komplett zerlegen und reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]

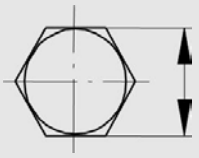
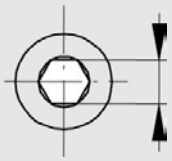
! Für eine ordnungsgemäße Funktion der KSS-Zuführung ist eine Vorfilterung mit Doppelschaltfilter (Maschenweite 100 µm, PI 3754] notwendig. Der Doppelschaltfilter ist auf der KSS-Reinigungsanlage montiert.

8.6 Schraubenanzugsdrehmomente

Metrische Regelgewinde

In der Tabelle sind die Richtwerte der Schraubenanzugsdrehmomente zum Erreichen der höchstzulässigen Vorspannung für metrische Regelgewinde in Nm angegeben.

- Gesamtreibungszahl μ_{ges} = 0,12

Durchmesser	 [mm]	 [mm]	Drehmoment bei Schraubenqualität 10.9 [Nm]
M 4	7	3	4
M 5	8	4	7
M 6	10	5	12
M 8	13	6	25
M 10	17	8	50
M 12	19	10	100
M 16	24	14	220
M 20	30	17	400
M 24	36	19	600

Die Tabelle zeigt die vorgeschriebenen Werte.

Kenntnis der einschlägigen Richtlinien und Auslegungskriterien werden vorausgesetzt.

9 Störungen

Im folgenden Kapitel sind mögliche Ursachen für Störungen und die Arbeiten zur ihrer Beseitigung beschrieben.

Bei vermehrt auftretenden Störungen die Wartungsintervalle entsprechend der tatsächlichen Belastung verkürzen.

Bei Störungen, die durch die nachfolgenden Hinweise nicht zu beheben sind, den Hersteller kontaktieren, siehe Service-Adresse auf der Rückseite der Betriebsanleitung.

9.1 Sicherheit

Verhalten bei Störungen

Grundsätzlich gilt:

1. Bei Störungen, die eine unmittelbare Gefahr für Personen oder Sachwerte darstellen, sofort die Not-Aus-Funktion der Maschine ausführen.
2. Störungsursache ermitteln.
3. Falls die Störungsbehebung Arbeiten im Gefahrenbereich erfordert, Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.
4. Verantwortlichen am Einsatzort über Störung sofort informieren.
5. Je nach Art der Störung diese von autorisiertem Fachpersonal beseitigen lassen oder selbst beheben.

   Die im Folgenden aufgeführte Störungstabelle gibt Aufschluss darüber, wer zur Behebung der Störung berechtigt ist.

6. Bei einer Störung, die nicht durch das Spannmittel bzw. den Adapter verursacht wurde, kann die Störungsursache im Bereich der Maschine liegen. Siehe hierzu die Bedienungsanleitung der Maschine.

9.2 Störungstabelle

Störung	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung	Behebung durch
Spannkopf lässt sich nicht auswechseln	Wechselspalt zwischen Spannkopfkupplung und Werkstückanschlag reicht nicht aus.	Werkstückspezifischen Anschlag nacharbeiten	Fachkraft
Spannmittel öffnet nicht oder Lösehub reicht nicht aus.	Verschmutzung zwischen Zugmechanik und Spanneinheit	Spannkopf entnehmen, Zugrohr zurückfahren und Kupplungsbereich reinigen [siehe Kapitel »Spannkopf demontieren«].	Fachkraft
	Maßabweichung des Zugrohrgewindeadapters	Abmessungen des Zugrohrgewindeadapters überprüfen und ggf. korrigieren.	Fachkraft
Spannkraft ist zu gering	Werkstückuntermaß	Passenden Spannkopf einwechseln	Fachkraft
	Zu geringer Hydraulikdruck am Spannzylinder	Maschinenseitiges Hydraulikaggregat prüfen	Hydraulikfachkraft
	Defekter Spannzylinder oder blockiertes Zugrohr	Maschinenhersteller kontaktieren	Maschinenhersteller
	Druckfedern [bei Permanentspannung] ermüdet	Druckfedern erneuern	Fachkraft
Exzentrische Maßabweichung am Werkstück	Rundlauffehler der Spanneinheit	Rundlauf am Spannkegel prüfen und ggf. korrigieren [siehe Kapitel »Plan- und Rundlauf der Spanneinheit kontrollieren und justieren«].	Fachkraft
Maßabweichung am Werkstück	Verschmutzter Kupplungsbereich	Kupplungsbereich der Spanneinheit säubern [siehe Kapitel »Reinigung«].	Fachkraft
	Verschmutzter Spannkegel	Spannkopf entnehmen und Spannkegel reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«].	Fachkraft
Formfehler am Werkstück	Elastische Verformung von formfehlerbehaftetem Ausgangsmaterial. Nach der Bearbeitung nimmt das Werkstück wieder die Ursprungsform an.	Ausgangsmaterial mit geringeren Formfehlern verwenden. Spannkopf mit einigen spitzen Zähnen in der Spannfläche verwenden.	Fachkraft

Störung	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung	Behebung durch
Abdrücke auf der Spann-fläche	Punkt- oder linienförmige Werkstückspannung	Spannkopf mit glatter Spann-fläche einwechseln	Fachkraft
	Falscher Spannkopftyp	Spannkopf auswechseln	Fachkraft
	Maßdifferenz zwischen Werkstückdurchmesser und Spannbohrung ist zu groß	Spannkopf mit passender Spannbohrung einwechseln	Fachkraft

9.3 Start-up after corrected fault

After correcting the fault execute the following steps to start up again:

1. Reset the emergency-stop device
2. Acknowledge the fault on the machine tool control-ler
3. Ensure that no one is in the danger zone
4. Start the machine tool

10 Anhang

10.1 Hotline-Service

Bestell-Hotline

Schnell bestellt, schnell geliefert. Anruf genügt: +49 7144. 907-333

Termin-Hotline

Aktueller Status Ihrer Bestellung? Einfach anrufen: +49 7144. 907-222

24h-Notruf

Crash gefahren oder ein anderer technischer Notfall? Unsere Experten sind rund um die Uhr für Sie da: +49 7144. 907-444

10.2 Repräsentanten in Deutschland, Österreich und der Schweiz

Für weitere Beratung oder Hilfestellung stehen die im Folgenden aufgeführten Vertriebspartner und Service-Mitarbeiter zur Verfügung.

Übersicht über die deutschen Postleitzahlengebiete:

Mi	010 – 049	Si	350 – 369	Hen	560 – 569	Rt	730 – 739	Fs	880 – 899
Sl	060 – 089	Bs	370 – 399	Re	570 – 599	Ti	740 – 749	Sb	900 – 919
Mi	090 – 189	Ft	400 – 479	Si	600 – 659	He	750 – 799	Hs	920 – 949
Wt	190 – 289	Bo	480 – 499	Ti	660 – 699	Hs	800 – 819	Sb	950 – 969
Bs	290 – 319	Ft	500 – 549	Rt	700 – 709	Gw	820 – 829	Si	970 – 978
Bo	320 – 339	Hen	550 – 559	Rt	710 – 719	Hs	830 – 859	Ti	979
Bs	340 – 349	Si	400 – 479	Fs	720 – 729	Gg	860 – 879	Sl	980 – 999

10.2.1 Deutschland

Bo
Werner Bock KG
Vertretung
Neue Reihe 2
DE-33699 Bielefeld
Tel. +49 521.92458-0
Fax +49 521.92458-99
E-Mail: bockkg@gmx.de
Internet: www.werner-bock-kg.de

Bs
Bock & Strothmann GmbH
Vertretung
Berliner Allee 49
DE-30855 Langenhagen-Godshorn
Tel. +49 511.781068
Fax +49 511.782960
E-Mail: vertrieb@bockundstrothmann.de
Internet: www.bockundstrothmann.de

Fs
Uwe Fischer
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Im Apfentäle 25
DE-72525 Münsingen-Auingen
Tel. +49 7144.907-662
Fax +49 7381.183783
E-Mail: uwe.fischer@hainbuch.de

Ft
Jörg Fedtke
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Kunkelsberg 2
DE-45239 Essen
Tel. +49 7144.907-661
Fax +49 201.2463-839
E-Mail: joerg.fedtke@hainbuch.de

Gw
Winfried Gogg
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Kantstr. 16
DE-88471 Laupheim
Tel. +49 7144.907-673
Fax +49 7144.907-872
E-Mail: winfried.gogg@hainbuch.de

Hb
HAINBUCH GmbH
Spannende Technik
Erdmannhäuser Straße 57
DE-71672 Marbach
Tel. +49 7144.907-333
Fax +49 7144.18826
E-Mail: verkauf@hainbuch.de

He
Thomas Helfer Industrievertretung
Vertretung
Gerwigstraße 4
DE-76437 Rastatt
Tel. +49 7222.916231
Fax +49 7222.916240
Mobil +49 171. 2032559
E-Mail: helfer.industrievertretung@t-online.de

Hen
Anika Hensen
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GmbH
Mühlenberg 15
DE-53902 Münstereifel
Tel. +49 7144.907-675
Fax +49 7144.18826
E-Mail: anika.hensen@hainbuch.de

Hs
Thomas Hummel
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Pfarrer-Hopp-Straße 1
DE-93142 Pirkensee
Tel. +49 7144.907-674
Fax +49 7144.907-874
E-Mail: thomas.hummel@hainbuch.de

Mi
Henry Miersch
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Feldstraße 51
DE-06917 Jessen
Tel. +49 7144.907-664
Fax +49 3537.200455
E-Mail: henry.miersch@hainbuch.de

Re
Ulrich Remmel
Vertretung
Gildestraße 18
DE-58791 Werdohl
Tel. +49 2392.9383-0
Fax +49 2392.9383-17
E-Mail: info@remmel.de
Internet: www.remmel.de

Rt
Renee Reuter
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Brühlstraße 7
DE-73252 Lenningen
Tel. +49 7144.907-670
Fax +49 7026.371871
E-Mail: renee.reuter@hainbuch.de

Sb Benjamin Schuh
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Am Erlengraben 39
DE-91459 Markt Erlbach
Tel. +49 7144.907-672
Fax +49 7144.907-872
E-Mail: benjamin.schuh@hainbuch.de

Si Michael Simon
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Am Tannenberg 8
DE-63776 Mömbris
Tel. +49 7144.907-667
Fax +49 6029.994932
E-Mail: michael.simon@hainbuch.de

Sl Jörg Schlag
Technische Beratung und Verkauf
HAINBUCH GMBH
Martin-Drucker-Straße 21
DE-04157 Leipzig
Tel. +49 7144.907-665
Fax +49 341.24689012
E-Mail: joerg.schlag@hainbuch.de

Kp Thomas Klumpp
Gebietsverkaufsleiter
HAINBUCH GMBH
Hahnbergweg 15
DE-72270 Baiersbronn
Tel. +49 7144.907-663
Fax +49 7144.291131
E-Mail: thomas.klumpp@hainbuch.de

Ti Jörg Tittel
Gebietsverkaufsleiter
HAINBUCH GMBH
Wunnensteinstraße 10
DE-71711 Steinheim/Murr
Tel. +49 7144.907-668
Fax +49 7144.819864
E-Mail: joerg.tittel@hainbuch.de

Wt Werkzeug-Technik-Nord
Vertretung
Emmy-Noether-Str.1
DE-24558 Henstedt-Ulzburg
Tel. +49 4193.8891780
Fax +49 4193.88917888
E-Mail: wtn@wtn-gmbh.de

Za Carsten Zander
Gebietsverkaufsleiter
HAINBUCH GMBH
Friedrich-Ebert-Straße 9
DE-31848 Bad Münder
Tel. +49 7144.907-669
Fax +49 5042.506751
E-Mail: carsten.zander@hainbuch.de

10.2.2 Österreich und Schweiz

HAINBUCH Austria GmbH
SPANNENDE TECHNIK
Pillweinstr. 16
5020 Salzburg
Phone +43 662 825309
E-mail: verkauf@hainbuch.at
Internet: www.hainbuch.com

Utilis Müllheim AG
Präzisionswerkzeuge
Kreuzlinger Strasse 22
CH-8555 Müllheim
Tel. +41 52. 7626262
Fax +41 52. 7626200
E-Mail: info@utilis.com
Internet: www.utilis.com

GGW Gruber & Co. GmbH
Kolingasse 6
1090 Vienna
Phone +43 13107596-0
Fax +43 13107596-31
E-Mail: office@ggwgruber.com
Internet: www.ggwgruber.com

Index

A
Aufbau....32
Auspacken....41
B
Bestimmungsgemäße Verwendung....12
Betriebsbedingungen....30
C
Carbon / CFK....9
D
Demontage....
Grundanschlag....69
Spannkopf....64
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix - Gr.125-160....72
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix - Gr.32-120....70
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug - Gr.125-160....72
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug - Gr.32-120....70
SPANNTOP [nova] Modular....75
Spindelflansch....76
Drehzahl max....7
E
Elektriker....11
Ersatzteile....8
F
Fachpersonal....11
Fehlgebrauch....12
G
Garantie....9
Gefahren....14
H
Haftung....6
Hublagenkontrolle....67
Hydraulikfachkraft....11
K
Kolbenstoßfettpresse....39
Konservierung....79
Kurzbeschreibung....
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix....34
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug...32
SPANNTOP [nova] Modular....36
L
Lagerung....43
Lasten....15
Leistungswerte....31
Lieferumfang....8
M
Maßblatt....31
Montage....
Grundanschlag....61
Spanneinheit Rundlauf....58
Spannkopf....64
Spannmittel auf Schnittstelle....60
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix - Gr.125-160....54
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix - Gr.32-120....51
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug - Gr.125-160....54
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug - Gr.32-120....51
SPANNTOP nova Modular....56
Spindelflansch....49
Werkstück....65
Werkstückanschlag....62
P
Personalanforderungen....11
Produktionsende....67
Prüfung....31
Prüfungen....66
R
Reinigung....79
Repräsentanten....
Deutschland....87
Österreich....88
Schweiz....88
S
Schmiermittel....39
Schmierstoffe....20
Schraubenanzugsdrehmomente....82
Schutzausrüstung....
Arbeitsschutzkleidung....13
Schutzbrille....14
Schutzhandschuhe....14
Schutzhelm....13
Sicherheitsschuhe....13
Sicherheit....10
Spannkopf....38
Störungen....83
Störungstabelle....84
Symbole auf der Verpackung....40
Symbole in der Anleitung....6

T
Technische Daten.....21
Transport, innerbetrieblich.....41
Transportinspektion.....41
Typenbezeichnung.....31
U
Übersicht.....
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix.....34
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug...32
SPANNTOP [nova] Modular.....36
Umweltschutz.....20
Urheberschutz.....8
V
Variantenbeschreibung.....5
Verpackung.....42
Verwendung.....12
Vorbereitung.....
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix.....45
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug...45
SPANNTOP [nova] Modular.....45
W
Wartungsplan.....81
Wechselvorrichtung.....
manuell.....38
pneumatisch.....38
Werkstückanschlag.....38
Z
Zubehör.....
Montageschlüssel.....38
optional.....37
Reduzierkupplung.....37

EG-Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung im Sinne der EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen [Anhang II A] / EC Declaration of conformity according to EC directive 2006/42/EC on machinery [Annex II A]

Original-Konformitätserklärung / Translation of original declaration of conformity

Hersteller / manufacturer:
HAINBUCH GmbH Spannende Technik
Erdmannhäuser Straße 57
71672 Marbach
Deutschland

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt. Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung umgebaut oder verändert wird. /
This declaration relates exclusively to the machinery in the state in which it was placed on the market, and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user. The declaration is no more valid, if the product is modified without agreement.

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend beschriebene Maschine /
Herewith we declare, that the machinery described below

Produktbezeichnung / product denomination:
SPANNTOP [nova] Kombi Axzug
SPANNTOP [nova] Kombi Axfix
SPANNTOP [nova] Modular

allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht. /
is complying with all essential requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC.

Angewandte harmonisierte Normen / Harmonised Standards used:

- EN ISO 12100:2011-03 — Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze / Safety of Machinery – Basic concepts
- DIN EN 1550:1997 — Sicherheitsanforderungen für die Gestaltung und Konstruktion von Spannfuttern für die Werkstückaufnahme / Safety requirements for the design and construction of work holding chucks

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen / The person authorized to compile the relevant technical documentation:
HAINBUCH GmbH Spannende Technik
Konstruktionsleitung
Erdmannhäuser Straße 57
71672 Marbach
Deutschland

Marbach, 01. Januar 2015	Konstruktionsleitung / Head of engineering
Ort, Datum / Place, Date	Funktion / function of signatory

HAINBUCH GMBH · SPANNENDE TECHNIK
Postfach 1262 · 71667 Marbach / Erdmannhäuser Straße 57 · 71672 Marbach · Germany
Tel. +49 7144.907-0 · Fax +49 7144.18826 · verkauf@hainbuch.de · www.hainbuch.com
24h-Notruf +49 7144.907-444

01.2015 Teile-Nr.: 80001/0001_de Technische Änderungen vorbehalten